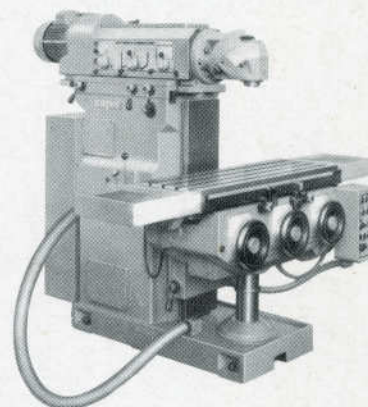
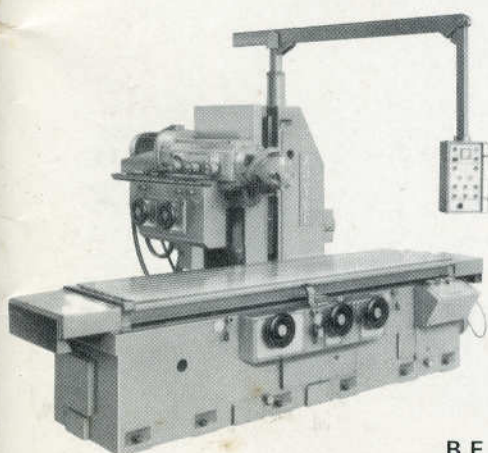


B M

zayer
FRESATZEKO MAKINAK



A M



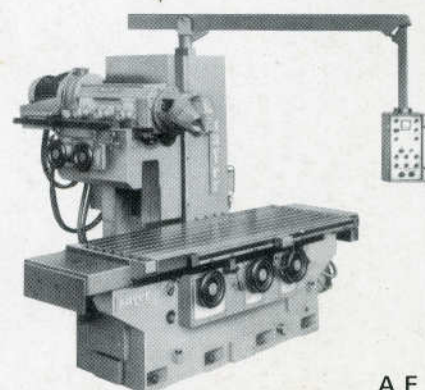
B F



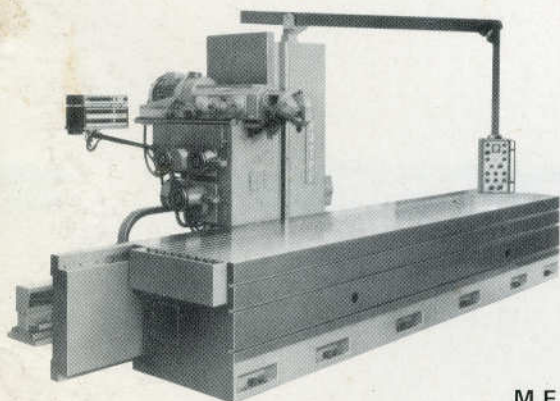
MERKATALGO ETA
TEKNIKA BILTOKIA

MAKINTROL
makina erreminta

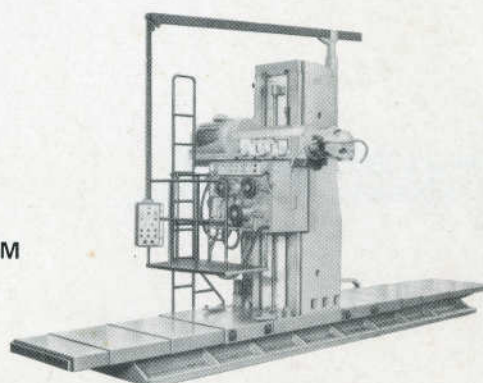
Polígono Gojain
(VILLARREAL DE ALAVA)



A F



M F



C M

Claudio San Martín, S.A.



FABRICACION DE ARANDELAS

FABRICA Y OFICINAS: Polígono Industrial Arriaga - Tfnos: 74 19 12 - 74 19 16 ELGOIBAR (Guipúzcoa)

DIRECCION POSTAL: Apartado 37 - EIBAR



ASOCIACION
DE ANTIGUOS
ALUMNOS

sumario



editorial

La fuerza de la ilusión 3



escuela
y asociación

Bolsín de trabajo	5
Programa de Actos de la Asamblea Anual	7
Cursillos	9
Torneo de Pelota con paleta y pelota de goma	11
Visita al Excmo. Sr. Ministro de Industria	14
Obras de Ampliación de la Escuela de Armería	17
Piden igualdad salarial	19
Películas	19
El trabajo como Factor Educativo	22
Gabinete Psicotécnico al servicio de Padres y Educadores	28
Péritos e Ingenieros Técnicos Industriales	31



técnica

Consideraciones acerca de las Máquinas-Herramienta	34
Nuestro Laboratorio proyectado a la Industria	43
Novedad Técnica	45



La Descendencia de un Matrimonio entre Capitalismo y Socialismo 48



País Vasco

En torno al Seguro de Ocupantes	52
El Problema del Bilingüismo	56
El programa 5 BX	61

Indice de Anunciantes 67

DIRECTOR

D. José A. Olave

CONSEJO DE REDACCION

D. Lucio Beitia

D. Antonio Iriondo

D. Fernando Hernández

D. Félix Elcoroiribe

DISEÑO E IMPRESION

AGUIRRESAROBÉ

Fotografía

y Artes Gráficas

Dep. Legal SS. 411/75

ALFA

Objetivo: jaque mate a los problemas industriales con MICROFUSION

(fundición a la cera perdida)

Disponemos de modernas instalaciones y una de las de mayor capacidad de producción de Europa, que le permitirán:

- obtener piezas microfundidas en materiales difíciles o imposibles de forjar o mecanizar.
- reducir los costos, por ahorro de tiempo, mano de obra, utillaje y mecanizado.
- diseñar cada pieza, centrándose en sus exigencias funcionales.
- responder rápidamente a cambios bruscos de la demanda.

Aceros de cualquier aleación base Fe. (aceros al carbono, de resistencia, de cementación, para muelles, rápidos, indeformables, inoxidables, resistentes al calor, y muchos otros). Aleaciones base Ni, base Co., etc., etc.

Precisión de medidas, calidad de acabado, garantía en las entregas.

Personal especializado para asesorarle en su caso concreto.

Consúltenos:
MAQUINAS DE COSER ALFA, S. A.
DIVISION *microfusión*
Apartado 30
EIBAR (Guipúzcoa)

LUZ-PUBLICIDAD



La Fuerza de la Ilusión

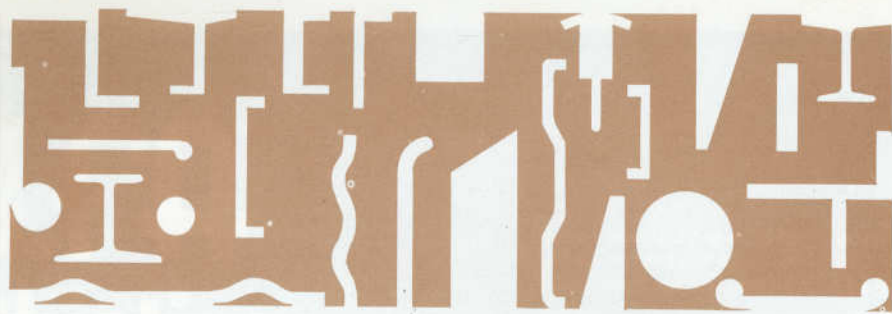
Cuando este Boletín salga a la luz, estaremos ya en los umbrales de la Asamblea Anual de la Asociación de Antiguos Alumnos que se celebrará el próximo 27 de Marzo.

Contemplando con cierta perspectiva la evolución y desarrollo de la vida interna de la misma durante este último año, resaltan distintos aspectos cuyo comentario es necesario para divulgar e impregnar a todos vosotros, ex-alumnos y amigos, de este aliento ilusionado que en estos momentos invade a la Asociación y que la ha catapultado hacia la consecución de metas muy ambiciosas que estimamos pueden mejorar su dinámica y proyección hacia sus Asociados.

Recogiendo la herencia de sucesivas directivas y muy en especial el último empuje del anterior Presidente muy querido José M.^a Cruceta, durante este año se han potenciado extraordinariamente, todas las comisiones integrantes de esta Junta, pero muy en especial una comisión cuyo desarrollo ha tenido una proyección externa de tanto impacto que es necesario que su labor sea conocida para estímulo y ejemplo de la fuerza de una constante ilusión entregada en aras de un beneficio comunitario y ejecutada con el mayor desinterés con la única meta de la satisfacción del deber cumplido.

La compleja problemática industrial actual ha creado por un lado demandas de puestos de trabajo cada vez más sofisticados, por otro lado en algunos casos el cese de actividad de otras empresas ha creado problemas de solución a puestos de trabajo que han quedado vacantes, en algunos casos de padres de familia con grave implicación en su sistema económico. **LA COMISION DE SOCIOS** existente dentro del seno de la Junta Directiva tomó conciencia tanto de la envergadura del problema como de su proyección humana, e inmediatamente potenció todas sus posibilidades para dar cumplida solución a los variados problemas que se le plantearon. Sin entrar en detalles nos cabe la gran satisfacción de comunicaros que se han resuelto favorablemente casos muy delicados orientando e integrando, quizás definitivamente, en su vida profesional a personas cuyo futuro había quedado bruscamente truncado en base a unas circunstancias que no habían podido superarse, con la alentadora respuesta de una reacción profunda y sentida de las personas a las que se les ha resuelto el problema, de tal magnitud e intensidad que es el mayor premio a todos nuestros desvelos.

Es de justicia resaltar la gran labor realizada en este sentido por su Presidente de Comisión cuyos valores humanos han hecho posible estas transiciones con el menor trauma posible, orillando dificultades que han puesto a prueba y sacado a la luz la esencia de sus valores más íntimos.



MARCOS ORMAECHEA

Laminación en caliente bajo plano
y calibrado de toda clase de perfiles especiales
Perfiles guía-carril para ascensores

FABRICA Y OFICINAS - LA VEGA, 13 - GUERNICA (VIZCAYA)
TELEFONOS 85 14 00 - 85 14 04 - 85 14 08 - APARTADO 17

RUMAN **V. B.** BOMBAS DE ALTA PRESION

capacidad

2000 litros-hora /
30 atmósferas.

accionamiento

Motor eléctrico
4 HP (220/380V)
3000 r.p.m.

experiencia de fabricación

Esta bomba es
mundialmente conocida,
ya que se desarrolla
en todos los países
industriales
más avanzados.

RUMAN
garantiza su
más perfecto
funciona-
miento.



GARANTIZA

Trasiego a largas distancias y en los más acusados desniveles.
Limpieza a presión, con su potente dardo a 30 atmósferas.

APLICACIONES

automovilismo y obras públicas

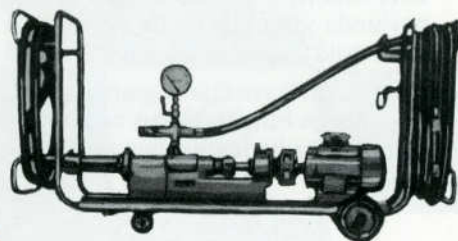
Toda clase de vehículos pesados. Bajos de camiones y autobuses.
(Consúltenos sobre nuestro dispositivo automático de limpieza de bajos).
El último adelanto premiado con medalla de oro en Bruselas.

granjas

La gran solución para mantener limpias las granjas.
Su presión elimina todo residuo.



TALLERES MECANICOS
vicente berrizbeitia
c. elgueta, 15-19
tfnos: 7118 20 y 7016 58
eibar - GUIPUZCOA



bolsín de trabajo

Referencia Azpeitia:

Se precisa jefe de taller de herramientas, preferible con experiencia, nivel equivalente a maestro industrial.

Se precisa delineante de primera, servicio militar cumplido, para oficina de proyectos de maquinaria.

Referencia Pamplona:

Se precisa para trabajar en mantenimiento de máquinas automáticas, hombre de 25 a 40 años.

Preferible con experiencia en fabricación de clavos o tornillos de cabeza prensada. Condiciones a convenir.

Referencia Eibar:

Se requiere técnico para diseño de utillajes y control.

Edad: 30 a 40 años.

Dispuesto a viajar al extranjero, preferiblemente con conocimientos de inglés.

Se precisa encargado para la sección mecánica y mantenimiento con nivel de maestría industrial o asimilado, con amplios conocimientos de afilado de herramientas, construcción de útiles y mecánica general.

Personalidad, dotes de mando, metódico y ordenado.

Edad entre 30 y 40 años.

Referencia Yurre:

Se ofrecen cinco puestos de trabajo (Fresadoras)

Referencia Elgóibar:

Se necesita Jefe de Producción.

SE EXIGE

- Responsabilidad
- Edad mínima 25 años
- Estudios de Maestría Industrial
- Conocimientos prácticos en preparación de máquinas, procesos, métodos y tiempos.

SE OFRECE

- Retribución acorde con las cualidades y conocimientos
- Trabajo en equipo
- Ambiente agradable

ACEROS BOIXAREU S.A.

AV. MERIDIANA, 273 - TELF. 349 23 00 - BARCELONA-16
GAVIOTA, 30 - TELF. 471 80 00 - MADRID-25
POL. CALONGE, C./ B - TELF. 35 38 66 - SEVILLA
NAVARRA, 20-22 - TELF. 25 05 08 - VALENCIA-8
POL. SAN LORENZO - TELF. 76 11 44 - VERGARA (GUIPUZCOA)
MACAL, 91 - CASTRELOS - TELF. 23 42 62 - VIGO

ACEROS INOXIDABLES Y ESPECIALES

CHAPAS
FLEJES
BARRAS
PERFILES
TUBOS
ACCESORIOS
TORNILLERIA

ESCULTURA REALIZADA
EN ACERO INOXIDABLE
DISEÑO: R. NOE HIERRO

DISTRIBUIDOR OFICIAL DE:

austinox

Programa de Actos de la Asamblea Anual

DIA 12 de MARZO a las 23 HORAS

GRAN VERBENA HOMENAJE A LAS ESPOSAS DE LOS ASOCIADOS.

- Patrocinado por la Asociación de Antiguos Alumnos.
- Organizado por los alumnos de la Comisión pro-viaje de estudios.

LUGAR: Frontón de la Escuela de Armería, entrada por la calle Barrenengua.

DIA 26 DE MARZO

A las 10 horas y en el frontón de la Escuela de Armería se celebrarán las emocionantes finales del **1.º Trofeo Social de Pelota de goma con Paleta**.

A las 14 horas en el Campo de Tiro de Arrate:

VI GRAN TIRADA SOCIAL DE PICHON ARTIFICIAL

En esta tirada podrán participar todos los socios. Habiendo trofeos especiales para los socios «Honorarios». Los premios y trofeos de ambas competiciones se entregarán el domingo día 27 en el Restaurante Cantabria, durante el desarrollo de la Comida de Hermandad de la Asamblea Ordinaria.

La citada prueba se desarrollará de acuerdo con el Reglamento aprobado al efecto, bajo la Dirección de Juez de Tiro, cuyas decisiones serán inapelables.

DIA 27 DE MARZO

ASAMBLEA ORDINARIA

A las 11: Santa Misa rezada con responso en memoria de los profesores y compañeros fallecidos, en el Salón de Actos de la Escuela.
Seguidamente tradicional pisolabis.

A las 12,30: En el mismo Salón de Actos ASAMBLEA ORDINARIA, con el siguiente programa:

- 1.º) Saludo del Presidente
- 2.º) Lectura por el Secretario, de la Memoria Anual de Actividades de la Asociación.
- 3.º) Descargo de la Comisión de Enseñanza.
- 4.º) Renovación de la Junta Directiva.
- 5.º) Ruegos y preguntas.
- 6.º) Palabras del Director de la Escuela.
- 7.º) Clausura de la Asamblea.

COMIDA DE HERMANDAD

Se celebrará en el Restaurante Cantabria de Arrate a las 14 horas 30 minutos con arreglo al siguiente

MENU

ENTREMESES VARIADOS
SOPA DE CREMA
SOLOMILLO CON GUARNICION
POSTRE
VINO
CAFES COPA Y PURO

Precio: 500 ptas.

En los postres se hará imposición de las insignias del 50 aniversario a los componentes de la promoción 1927-1928 y entrega de fotografías a la promoción de 1952 en su 25 Aniversario.

industrias

ARPES

taller mecánico
fabricación de herramientas neumáticas
marcas registradas «atan» y «arpes»
trabajos de serie
punzonado y embutizaje

Teléfono 72 13 76 - Apartado 59
Dirección: Carretera Elgueta, 7 - EIBAR

fundiciones

AURRERA

S.A.

**hierro colado * aleaciones especiales
maleable americano al horno eléctrico**

SHELL MOULDING

Fundición para piezas con elevadas
exigencias dimensionales y mínima
tolerancia de mecanizado

PLANTAS ALTAMENTE MECANIZADAS

Elaboración de grandes series de
piezas de excelente calidad
y presentación

TELEFONO 71 35 42 (4 líneas)

EIBAR
APTDO. 96

TELEGRAMAS "AURRERA"

Cursillos

Al inicio de las actividades de esta comisión integrada dentro del seno de la Junta Directiva de la Asociación, se contemplaba un deterioro gradual en la asistencia a los cursillos que periódicamente venía organizando la Asociación en colaboración con diversas entidades de Ingeniería existentes al respecto.

Para lograr una asistencia mínima que cubriese su justificación se tenían que desarrollar fuertes presiones personales que en algunos casos resolvían el problema, pero que al reiterarse eran anuladas.

Analizando en profundidad este problema llegamos a la conclusión de que en cierto modo se había producido una repetición de cursillos en un ciclo de tiempo corto que habían saturado la demanda.

Al objeto de darle un giro total al asunto, esta comisión inició una serie de gestiones con una de las mejores compañías al respecto TEA-CEGOS para intercambiar puntos de vista y aunar experiencias encaminadas a superar el estancamiento actual.

En esta línea de actuaciones se confeccionaron unos cuestionarios consulta dirigidos a 700 empresas de la comarca así como a Instituciones y personas para recabar de las mismas sus directrices al objeto de impartir aquellos cursillos cuya necesidad refleje la encuesta realizada.

En estos momentos y después de realizados 4 cursillos de acoplamiento inicial podemos afirmar la alta tecnología, tanto en personal como en equipos, de la empresa citada. Tenemos la posibilidad de impartir al nivel que se solicite los cursillos más necesarios, cuya solución actualmente sólo es factible acudiendo a Madrid o a Barcelona.

Si demostramos a esta compañía suficiente seguridad y capacidad de respuesta tenemos la gran oportunidad de hacernos con unos sistemas técnicos de puesta al día, evitando la gran amenaza de la obsolescencia, que a todo trance hemos de eliminar.

CURSO SUPERIOR DE CONTROL DE CALIDAD Y SUS APLICACIONES

Del 17 al 21 de Mayo, organizado por esta Asociación y dirigido por el Sr. Dn. Enrique Marín Pico, Ingeniero Industrial de la firma de INGENIERIA DE ORGANIZACION INGUK, se celebró este Cursillo dirigido a los Jefes de Control de Calidad de las industrias de la zona, tratando temas de gran interés tales como.

Calidad.- Las estadísticas y el control de calidad.- Control de proceso.- Gráficas de control.

Control de recepción y final.- Costes de calidad.- Informes de calidad.

Al final del curso se proyectó la película «BIEN A LA PRIMERA» cedida gentilmente por la casa FORD ESPAÑA.

CURSO SOBRE PREPARACION Y DESARROLLO PRACTICO DE CONVENIOS COLECTIVOS

Del 15 al 19 de Noviembre y dirigido por Dn. José Luis Ezquerro, Técnico del Departamento de Personal y Formación de TEA-CEGOS, se celebró este curso con el objeto de:

EXPONER los aspectos jurídicos, económicos y sociológicos.

INFORMAR sobre estrategias, tendencias y demás aspectos prácticos de la negociación actual de los Convenios Colectivos en España y en el extranjero.

INTERCAMBIAR EXPERIENCIAS Y DISCUTIR casos concretos expuestos por los mismos asistentes.

HACER EJERCICIOS para perfeccionarse en el arte de negociar simulando situaciones diversas en el proceso de negociación.

El programa que se llevó a cabo para conseguir este objetivo fue el siguiente:

El marco legal

Fase de proceso de negociación

Técnica de la negociación

Tipología de los distintos contratos

Estructura de salarios - Criterios de productividad y técnicas de personal.

Conflictos colectivos en Europa

La contracción colectiva

El futuro, la reforma sindical, etc.

CURSO SOBRE SU PAPEL COMO MANDO

LAS RELACIONES HUMANAS DE LOS MANDOS INTERMEDIOS

Un seminario de la **SERIE EFICACIA DEL MANDO** (S.E.M.)

Autoridad y Responsabilidad.- Estilos de Mando

Las necesidades del individuo y de la Empresa

Dimensiones del Mando.- Establecimiento conjunto de metas.

Las necesidades del trabajador y las necesidades de la Empresa.

Moral de grupo y papel de Mando. Status y papeles, Motivaciones.- Las motivaciones aplicadas al trabajo.

Este seminario se celebró del 22 al 26 de Noviembre y fue dirigido por Dn. José Luis Bugallal, Técnico del Departamento de Personal y Formación de TEA-CEGOS.

Los métodos de trabajo que se utilizaron tuvieron dos etapas:

A) Una primera, de autoinstrucción individual mediante la lectura de material didáctico, etapa anterior al curso.

B) Una segunda, de trabajo de grupo, durante la que se utilizaron como medios pedagógicos:

Diapositivas sonorizadas

Estudio y discusión de casos

Juegos de representación de papeles «roll-playing»

Simulaciones

Cuestionario de evaluación, etc.

CURSO SOBRE VALORACION DE PUESTOS DE TRABAJO

Del 5 al 8 de Julio y dirigido por Dn. José Luis Ezquerro, Técnico del Departamento de Personal y Formación de TEA-CEGOS se celebró este cursillo con el fin de determinar el valor relativo de los puestos de trabajo existentes en una empresa, para:

Mejorar la aceptación de la estructura salarial.

Aportar más justicia y realismo en la fijación de los salarios.

Lograr una mayor simplificación administrativa de los salarios:

Facilitar las discusiones de convenios colectivos.

El programa que se llevó a cabo para conseguir estos objetivos fue después de una introducción, el siguiente:

Metodología de la Valoración de Puestos de Trabajo, fijación de objetivos, condiciones, etc.

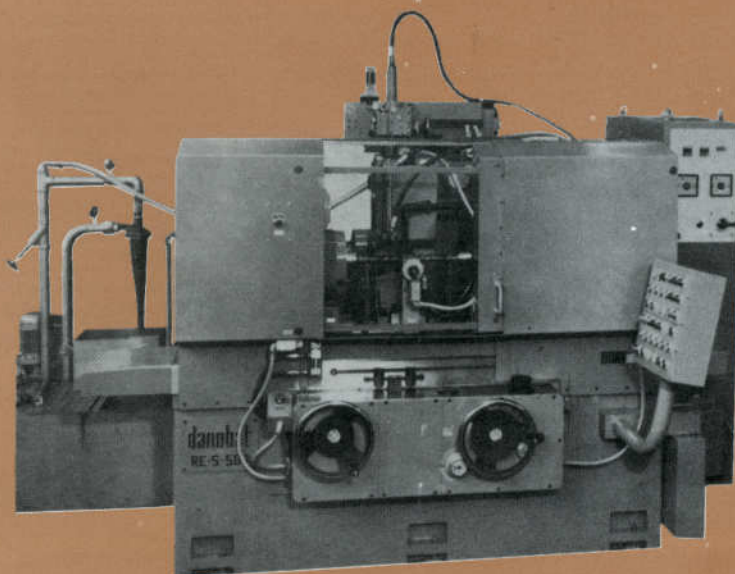
Valoración de Puestos de Trabajo en cuatro fases

Aplicación de la Valoración de Puestos de Trabajo a la mejora de la estructura salarial

Conclusiones

Los métodos pedagógicos que se utilizaron fueron el «roll-playing», discusiones de casos, etc.

Al final del curso se entregaron a todos los participantes una amplia documentación complementaria.



RECTIFICADORA DE EXTERIORES RES-500 de gran producción, instaladas en FORD - Valencia, equipadas con modernos sistemas de protección y seguridad. Velocidad periférica de la muela 48 mts/seg.

25 años de experiencia

600 operarios

4 plantas de fabricación

El alto grado tecnológico, sumado a la gran capacidad de producción y al control de calidad en todas las fases de fabricación, avalan el gran rendimiento de todas las máquinas DANOBAT.

El departamento técnico de DANOBAT está a su entera disposición para facilitar, sin compromiso, cualquier estudio o consulta que nos formule.

PROGRAMA DE FABRICACION

RECTIFICADORAS

- UNIVERSALES
- CILINDRICAS
- MUELA INCLINADA
- INTERIORES
- SUPERFICIES PLANAS
- ESPECIALES

TORNOS

- AUTOMATICOS SIN LEVAS
- CON TORRETA REVOLVER
- COPIADORES CON TORRETA REVOLVER

MAQUINAS TRANSFER

- TRANSFER GIRATORIAS Y LINEALES
- FRESADORAS DUPLEX Y ESPECIALES
- CENTRADORAS Y REFRENTADORAS
- TALADRO PROFUNDO
- ESPECIALES DE PUESTO FIJO

Sede central ELGOIBAR (Guipúzcoa)

Polígono Industrial de Arriaga - Apartado, 28 - Tfno. (943) 74 02 50 - Telex 36292 DABAT-E



Torneo de Pelota con Paleta y Pelota de Goma

Como resultado de las gestiones llevadas a cabo por la Junta Directiva de la Asociación de Antiguos Alumnos de la Escuela Armería ante la dirección de la Escuela, se dispone del Frontón del Centro los martes y miércoles de 7,30 a 9,30 de la noche gracias a la extraordinaria disposición del Claustro de Profesores y Cuadro Directivo del Centro, para poder celebrar el 1.º Campeonato de Paleta con Pelota de goma.

MISION QUE TIENE EL CAMPEONATO

Una de las principales líneas de actuación de esta Asociación está encaminada a la captación y potenciación de sus socios ex-alumnos.

Este año se está desarrollando el 1.º Campeonato de Paleta con Pelota de goma como primer paso para el logro de ese objetivo. La respuesta a nuestro llamamiento ha sido muy esperanzadora habiéndose logrado reunir un notable grupo de ex-alumnos practicantes de ese deporte, y a través del cual se han integrado dentro de nuestras vivencias.

El hecho de haber estado este tipo de acción quizá un poco postergada provoca que en estos primeros pasos se produzcan pequeños problemas por falta de experiencia superados por el enorme entusiasmo e ilusión que la comisión encargada de su organización desarrolla.

Confiamos poder dar en la ya próxima Asamblea una más completa satisfacción en esta línea, a la par que agradecemos a los actualmente participantes toda su colaboración en la consecución de los fines propuestos.

PAREJAS INSCRITAS

Para disfrutar el 1.º Campeonato el número de inscritos es de 22 parejas.

GRUPOS QUE COMPONEN

GRUPO A.- 16 parejas menores de 40 años divididas en 4 sub-grupos de 4 parejas cada una; a, b, c, d.

La fase previa será en forma de ligüilla en sus respectivos sub-grupos.

En el grupo A se clasificarán los dos primeros de cada sub-grupo quedando por lo tanto 8 parejas para la fase eliminatoria.

FORMA DE LA ELIMINATORIA GRUPO A

Campeona a contra sub-campeón b

Campeona b contra sub-campeón a

Campeona c contra sub-campeón d

Campeona d contra sub-campeón c

Una vez disputados estos partidos quedarán para la fase final cuatro parejas.

FASE FINAL GRUPO -A-

Se sortearán en los locales de la Asociación para saber la forma a eliminarse y quedar 2 parejas para jugar la GRAN FINAL.

GRUPO -B- FORMA CLASIFICATORIA

En este grupo después de jugarse la ligüilla se clasificarán los 2 primeros para jugar entre ellos la GRAN FINAL.

Las finales se jugarán el sábado día 26 de Marzo en el Frontón de la Escuela de Armería.

GRUPO A.- A las 10 de la mañana.

GRUPO B.- A las 11 de la mañana.

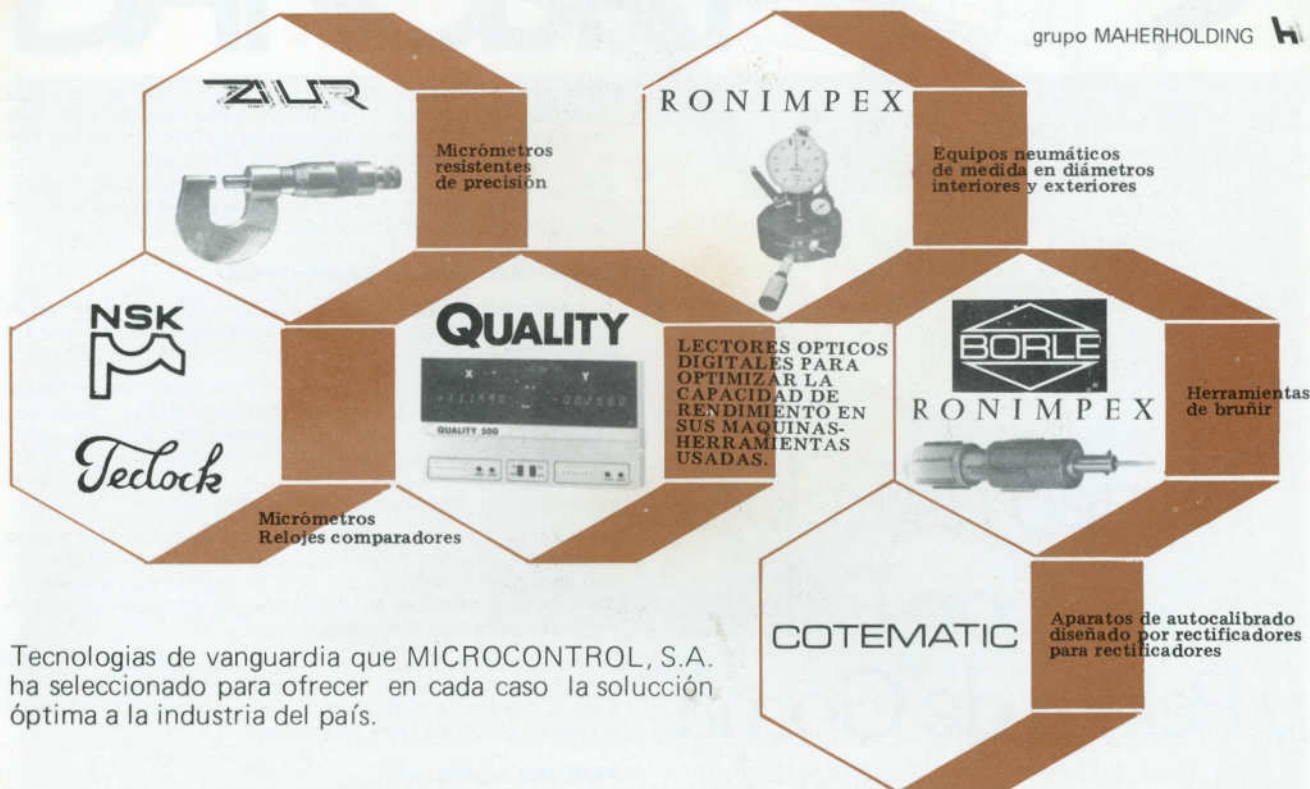
Al objeto de realizar estas finales, las mismas deberán ser jugadas con vestimentas reglamentarias.

Nota: Los premios y trofeos serán entregados el domingo día 27 de Marzo en el Restaurante Cantabria de Arrate (Eibar), día de la 27 Asamblea de la Asociación de Antiguos Alumnos de la Escuela de Armería, en el transcurso de la comida de Hermandad.

MICROCONTROL, S.A. ZILUR

Bº Urasandi - Tfno. (943) 74 01 92 - ELGOIBAR (Guipúzcoa)

grupo MAHERHOLDING



Tecnologías de vanguardia que MICROCONTROL, S.A. ha seleccionado para ofrecer en cada caso la solución óptima a la industria del país.

DOMINGO GUISASOLA ARTAMENDI

ESPECIALIDAD
EN PIEZAS PEQUEÑAS
A BASE DE TAMBORES

NIQUELADO
CROMADO
GALVANIZADO
CADMIADO
Y DEMAS BAÑOS
ELECTROLITICOS

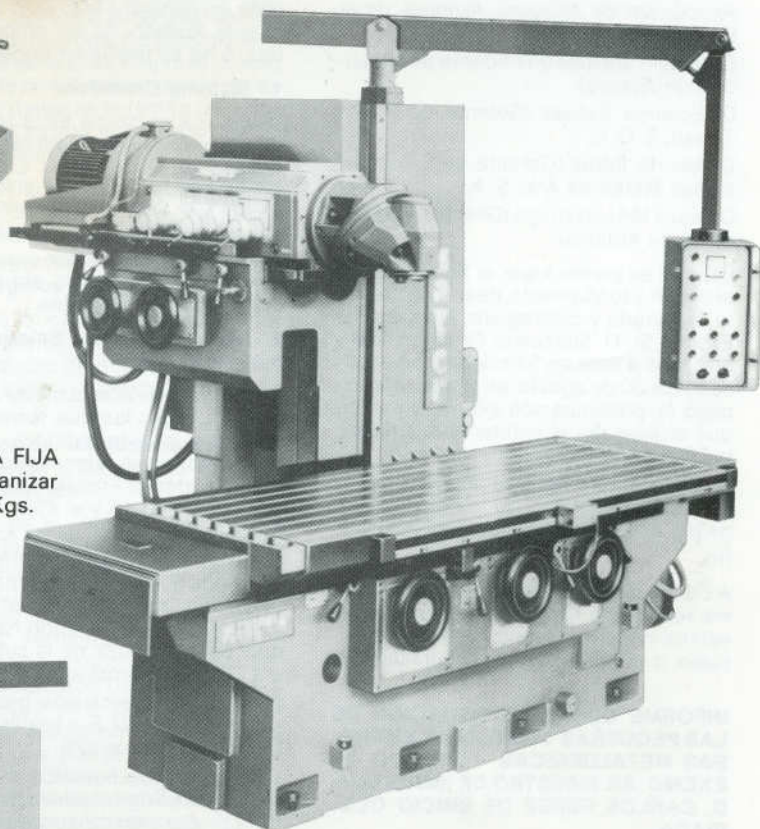
Calle Vista Alegre
Telf: 71 23 13
EIBAR

Fresadoras **Zayer**

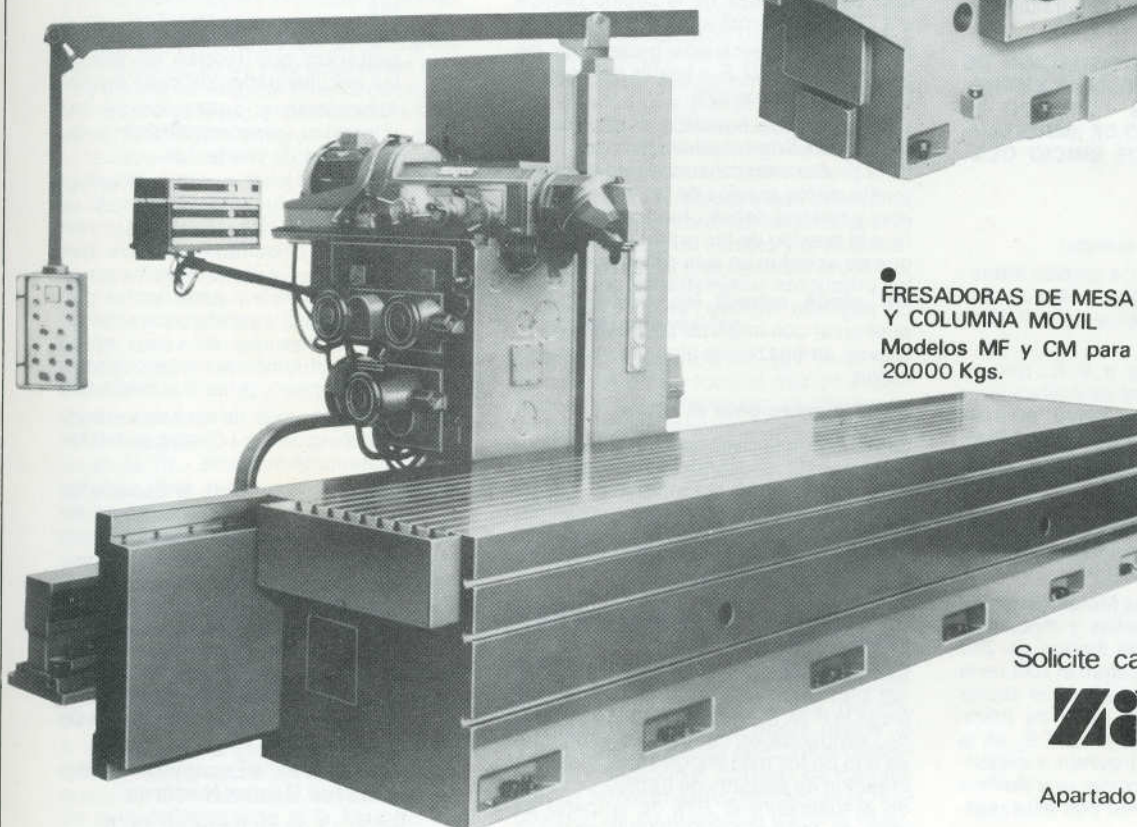
premio
EUROFAMA 2000
años / 1974
1975
1976



● **FRESADORAS DE CONSOLA**
Modelos AM y BM para mecanizar piezas
hasta 600 y 2000 Kgs.



● **FRESADORAS DE BANCADA FIJA**
Modelos AF y BF para mecanizar
piezas hasta 4000 y 6000 Kgs.



● **FRESADORAS DE MESA FIJA
Y COLUMNA MOVIL**
Modelos MF y CM para mecanizar piezas hasta
20.000 Kgs.

Solicite catálogos detallados:

Zayer S/A

Apartado 163 Vitona/España

Visita al Excmo. Sr. Ministro de Industria

DESCARGO DE LA ENTREVISTA MANTENIDA EL DÍA 13 DE OCTUBRE DE 1976 CON EL EXCMO. SR. MINISTRO DE INDUSTRIA, D. CARLOS PEREZ DE BRICIO OLARIAGA.-

Asisten a la entrevista los Sres. siguientes:

D. Alfonso Echeverría (Presidente de la Asociación de Antiguos Alumnos de la Escuela de Armería)

D. Ignacio Subinas (Presidente de la Asociación Armera)

D. Eduardo Zabala (Gerente de Forjas Tolsan, S. C. I.)

D. Alberto Pérez (Gerente de Estampaciones Metálicas Arín, S. A.)

D. Jesús M.ª Larrañaga (Director de la Escuela de Armería)

Expone en primer lugar el Sr. Larrañaga el origen y fundamento de esta entrevista, tramitada y conseguida a través del Excmo. Sr. D. Marcelino Oreja en visita realizada a éste en San Sebastián el pasado día 30 de agosto, en la que se le expuso la preocupación por la situación que atravesaba el entorno industrial de la Escuela.

1.º Por el futuro de la región, eminentemente industrial

2.º Por el futuro de los alumnos del Centro.

A continuación, se le dio lectura al informe redactado tras las reuniones de diversos industriales celebradas en la Escuela, que transcribimos a continuación:

INFORME SOBRE LA SITUACION DE LAS PEQUEÑAS Y MEDIANAS EMPRESAS METALÚRGICAS - DIRIGIDO AL EXCMO. SR. MINISTRO DE INDUSTRIA, D. CARLOS PEREZ DE BRICIO OLARIAGA.-

Objeto del Informe.

El Presente informe pretende:

- Exponer a V. E., por los propios interesados las dificultades reales por las que atraviesa actualmente la P. M. E. Metalúrgica.
- Solicitar firmemente a V. E., que se adopten las medidas de Política Económica que a corto plazo, aporten una solución válida a tales problemas.

A.- Situación de la Pequeña y Mediana Empresa de Guipúzcoa.

Planteamos a continuación la situación de Guipúzcoa como representativa de la problemática general del País.

El 98% de las Empresas Metalúrgicas de Guipúzcoa, son pequeñas y medianas, es decir, empresas con menos de 250 operarios las cuales ocupan al 70% de la población activa empleada en el sector Metalúrgico. Este dato pone de manifiesto la importancia de la P. M. E., en la Economía de nuestra provincia y evidencia la necesidad de aportar una Política Económica consecuente con esta realidad.

Política Económica.

La Política Económica seguida por los sucesivos Gobiernos, ha estado orientada fundamentalmente al apoyo de la gran empresa.

La P. M. E. sólo ha sido tenida en consideración con carácter subsidiario. De este modo la Política Económica Oficial trata en general a la P. M. E. o como «Industria Auxiliar» de las empresas grandes, o no es tenida en consideración.

1.º Sistema Crediticio.

La política crediticia es, a todas líneas, discriminatoria y opera en favor de los intereses de las grandes Empresas. Así constatamos serias dificultades a superar por la P. M. E. para acceder al Crédito Oficial que finalmente se traduce en la necesidad de tener que soportar elevados gastos financieros por los créditos obtenidos por otras vías.

2.º Materias Primas, Salarios y Sistemas de Precios.

En lo que va de año, la mayor parte de las P. M. E., todas las que suministran productos a la gran industria, han tenido que soportar un incremento de precios de las Materias Primas, Acero, etc., que oscila entre el 15 y el 45%.

En el caso concreto de los Aceros Finos, sujetos a control legal de precios, no conocemos que se haya autorizado su modificación; sin embargo, en estos momentos, se está pagando hasta un 16% más caro después de la subida teórica del 7% que se produjo en el mes de abril. Si además, la evolución general de los salarios en la P. M. E. a finales del presente año alcanza el 32%:

Los precios de nuestros productos no podrán absorber la elevación del costo de la producción provocada por el incremento de los precios de las materias primas y salarios debido, fundamentalmente, a la presión de las grandes empresas que no aceptan un alza en los precios de los productos suministrados por la P. M. E., llegando incluso, en ocasiones, a amenazar con importar productos sustitutivos, amenaza que algunas veces ejecutan.

Incertidumbre ante el Futuro.

La falta de una clara Política Socio Económica está causando un clima de incertidumbre entre el Empresario Vasco: en este momento empiezan a verse numerosos expedientes de crisis que están produciendo en muchos casos, el cierre obligado de las Empresas.

B.- Medidas de Política Económica a Corto Plazo.

Consideramos que el Gobierno debe tener presente el papel fundamental que juega la P. M. E. en la Economía Industrial de Guipúzcoa, en cuanto que «constituye uno de los más importantes focos de creación de puestos de trabajo, ocupando actualmente al 70% de la mano de obra de todo el Sector Metalúrgico». A

través de ella se invierte gran parte del Ahorro Provincial.

La desaparición de parte de estas Empresas, muchas de ellas, al borde del expediente de crisis, provocará, sin duda, una situación caótica en la vida Social, Política y Económica del País.

Por todo ello, consideramos urgente la adopción y puesta en marcha de medidas económicas que a corto plazo, respondan a la problemática esbozada aquí en sus líneas generales.

En concreto solicitamos:

- Medidas Económicas que sitúen en un plano de igualdad a la P. M. E. respecto de las grandes Empresas.
- Abrir líneas de crédito ágiles a largo plazo con bajo interés, para la P. M. E., que permitan afrontar el problema financiero de la misma.
- Planificación y Control real de los precios de Materias Primas, Acero, etc.
- Liberalización en los Precios del automóvil.
- Riguroso Control en la nacionalización de productos en las Empresas de Automoción.
- Riguroso Control que impida la importación de componentes de Automoción a aquellas Empresas no consideradas como fabricantes.
- Desarrollo de las medidas de exportación que tengan en cuenta las peculiaridades de cada sector.
- Adaptación y agilización de los aranceles sobre importación y exportación de productos.
- En lo que a fabricación de armas deportivas se refiere, dando su eminente carácter exportador y las terribles dificultades por las que atraviesa. Se debe atender por el Departamento a este Sector con medidas de verdadero carácter de urgencia ya que de seguir en su actual situación, las repercusiones a corto plazo, serían catastróficas.
- Homologación de los Laboratorios Metalúrgicos del Centro por el Ministerio de Industria.
- Creación dentro de la Escuela de Armería, de un Departamento de Investigación y Desarrollo de nuevos productos, aprovechando sus magníficas instalaciones de Micro-mecánica Industrial. La puesta en marcha de este Departamento en colaboración con la Industria de su entorno, puede desarrollar una serie de labores que, sin duda, beneficiarán a la misma a corto, medio y largo plazo.
- Creación en la Escuela del Centro Piloto de Control Numérico.

Eibar, 13 de Octubre de 1976.

Al término de la lectura se inició un coloquio en el que se analizaron los puntos anteriormente expuestos a los que el Sr. Ministro respondió ampliamente.

Los puntos más importantes expuestos por el Sr. Pérez de Bricio, fueron los siguientes:

El Sr. Ministro expone que reconoce y le preocupan fuertemente los problemas de la P. M. E., aunque señala que no son problemas exclusivos de este tipo de Empresa, sino que al encontrarse dentro de un ciclo productivo, en cuanto funcione la Gran Empresa, la P. M. E. también funcionará y viceversa, dándose la circunstancia en la actualidad que el Sector más afectado es el Metalúrgico. Como dato que demuestra esta situación, nos señala, que los fabricantes de Aceros han producido o vendido en el presente año un 30% menos que el anterior.

Otro dato significativo puede ser el del sector del automóvil, sector que teniendo toda su producción vendida y no produciendo lo suficiente para atender al Mercado, pierde dinero. Nos señala que una Empresa de este Sector en el presente ejercicio, lleva pérdidas del orden de 3.000 millones de pesetas.

Respecto a los Créditos nos señala lo siguiente: Se plantea a las Empresas en este momento, necesidades de dos tipos, necesidad de créditos para la inversión y necesidad de créditos para atender al circulante.

Los créditos oficiales a largo son exclusivamente para la inversión: Al exponérsele la diferencia de trato en este sentido entre la Gran Empresa y la P. M. E., el Sr. Ministro expone que no existe tal diferencia, ya que los créditos para inversión por acción concertada, por ejemplo con la industria siderometalúrgica, cubren solamente el 40%.

En lo que se refiere a la posible concesión de créditos para el circulante, señala, que es totalmente inviable, ya que en su opinión estos créditos se utilizarían para tapar agujeros y no resolverían ningún problema. Ampliando esta cuestión, el Sr. Pérez de Bricio, señaló, que si se sacaran 100.000 millones de pesetas para este capítulo, no se resolvería nada y al cabo de un mes, volveríamos a estar en la misma situación, recalcando nuevamente que para inversiones no había problema de créditos.

En este sentido espera que de aquí a fin de año, se realizarán unas fuertes inversiones en las grandes Empresas del Metal que a su juicio promoverán una reactivación que alcanzará a todo el sector, incluido a la P. M. E.

Concretamente en lo que se refiere a la P. M. E., indica que próximamente se elevarán de 10 a 30 millones de pesetas los créditos para inversión a través de las Cajas de Ahorros.

En lo que se refiere a los problemas de circulante de la P. M. E., el Ministerio pretende a través del recientemente creado Instituto de la P. M. E., ampliar las garantías para aquellas empresas encuadradas en este Instituto a fin de que puedan conseguir entre otras posibles realizaciones un mayor y más ágil descuento Bancario.

A lo largo de la entrevista se tocaron también los temas de los incrementos de precio de los materiales, tema al que no dio ninguna respuesta el Sr. Ministro, in-

sistiendo en diversas ocasiones que dada la situación por la que atraviesa el País, no se puede pensar en soluciones milagrosas, aunque para fin de año espera que, con las acciones anteriormente expuestas se pueda iniciar la recuperación de la industria Metalúrgica.

Insiste también, en que los empresarios deberán hacer un esfuerzo para que las empresas sean rentables, alcanzando cada vez mayores niveles de autofinanciación.

Indica que aunque no tienen soluciones a corto para toda la industria, que se le planteen directamente aquellos casos de empresas que se encuentren en situaciones extremas.

En lo que se refiere al Sector Armero, considera al mismo con una problemática particular, por tratarse de una fabricación de producto propio no subsidiaria ni dependiente de la Gran Empresa. Como desconoce la problemática particular de este Sector, ruega se le remita un estudio amplio del mismo, insistiendo que se le envíe personalmente a su atención.

Al término de la entrevista se le plantearon tres temas relacionados con la Escuela, que fueron los siguientes:

1.º Homologación de los Laboratorios Metalúrgicos del Centro.

A la vista de la información expuesta y del material entregado, nos ruega le enviemos el estudio de necesidades, para proceder, si cabe, a la concesión de esta petición.

2.º Creación del Departamento de Investigación y Desarrollo de Nuevos Productos.

Se le propone la creación dentro del Centro, de un departamento de investigación y desarrollo de nuevos productos, aprovechando sus instalaciones de Micromecánica, Electrónica Industrial y Laboratorios Metalúrgicos, ampliando los elementos necesarios, ya que pensamos no es posible abordar los problemas del futuro de la P. M. E., que afectan a su incierto desarrollo, si no se cuenta con una entidad que pueda desarrollar una investigación adecuada, básicamente aplicada y difícil de abordar independientemente por cada Empresa.

Nos señala el Sr. Ministro que este tema le interesa extraordinariamente, por lo que nos solicita un estudio y presupuesto para llevar a la práctica este proyecto.

3.º Creación del Centro Piloto del Control Numérico.

Tenemos conciencia de que en el momento actual, en todo el mundo industrializado, están teniendo un desarrollo vertiginoso las técnicas del Control Numérico, en diversas aplicaciones y muy concretamente en la Máquina-Herramienta.

Nuestro País lleva en estas técnicas del Control Numérico, un considerable retraso, por lo que estamos convencidos que es imprescindible llevar a la práctica a corto plazo una serie de acciones de marcado enfoque pragmático, para abordar la utilización de las máquinas y equipo de control numérico, vulgarizando la citada utilización. De esta manera, la industria en general podrá utilizar la maquinaria y equipos de Control Numérico en condiciones óptimas de manejo, con un conocimiento objetivo de la rentabilidad de su utilización y con la segu-

ridad de tener un auténtico y rápido servicio de mantenimiento.

Sobre este tema el Sr. Ministro nos ruega que le remitamos también un amplio estudio con su correspondiente presupuesto.

Al término de la entrevista que se desarrolló dentro de un clima de cordialidad, el Sr. Pérez de Bricio, lamentó no tener más medios a su alcance para dar soluciones más concretas a los problemas planteados, quedándose con una copia del guión que utilizamos en la entrevista.

MORKAIKO



COMPRA Y VENTA DE MAQUINARIA USADA



Reconstrucción, Reprecisionamiento, Automatización de Maquinaria usada.

Máquinas con certificado de garantía recepcionadas según normas DIN, Slesinger, Salmon, etc.



En Elgóibar, centro de la Máquina-Herramienta, ahora también en **maquinaria usada** tiene el mejor servicio.

Llámenos
al tfno. (943) 741808



grupo MAHERHOLDING 

MORKAIKO, S.A. - Polígono Industrial San Lorenzo, Edificio Zuzendu - Apartado 11 - ELGOIBAR

EXPULSORES



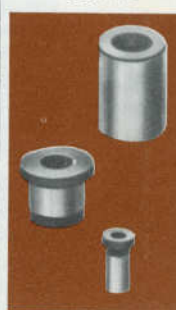
PUNZONES



CASQUILLOS
GUIA



CASQUILLOS
CORTE



PASADORES



FERRETERIA UNCETA

DISTRIBUIDORES EXCLUSIVOS

Ibarrecruz, 14 - Apartado 18 - EIBAR (Guipúzcoa - Tfno. 70 01 00 (8 líneas))

Obras de Ampliación de la Escuela de Armería

Por fin comienza a ser una realidad el plan elaborado entre los años 1972 y 1973 por la Comisión de Enseñanza de la Asociación de Antiguos Alumnos y el Claustro de Profesores, que se recogió en el estudio denominado «Nuevo Plan de Enseñanzas para la Escuela de Armería».

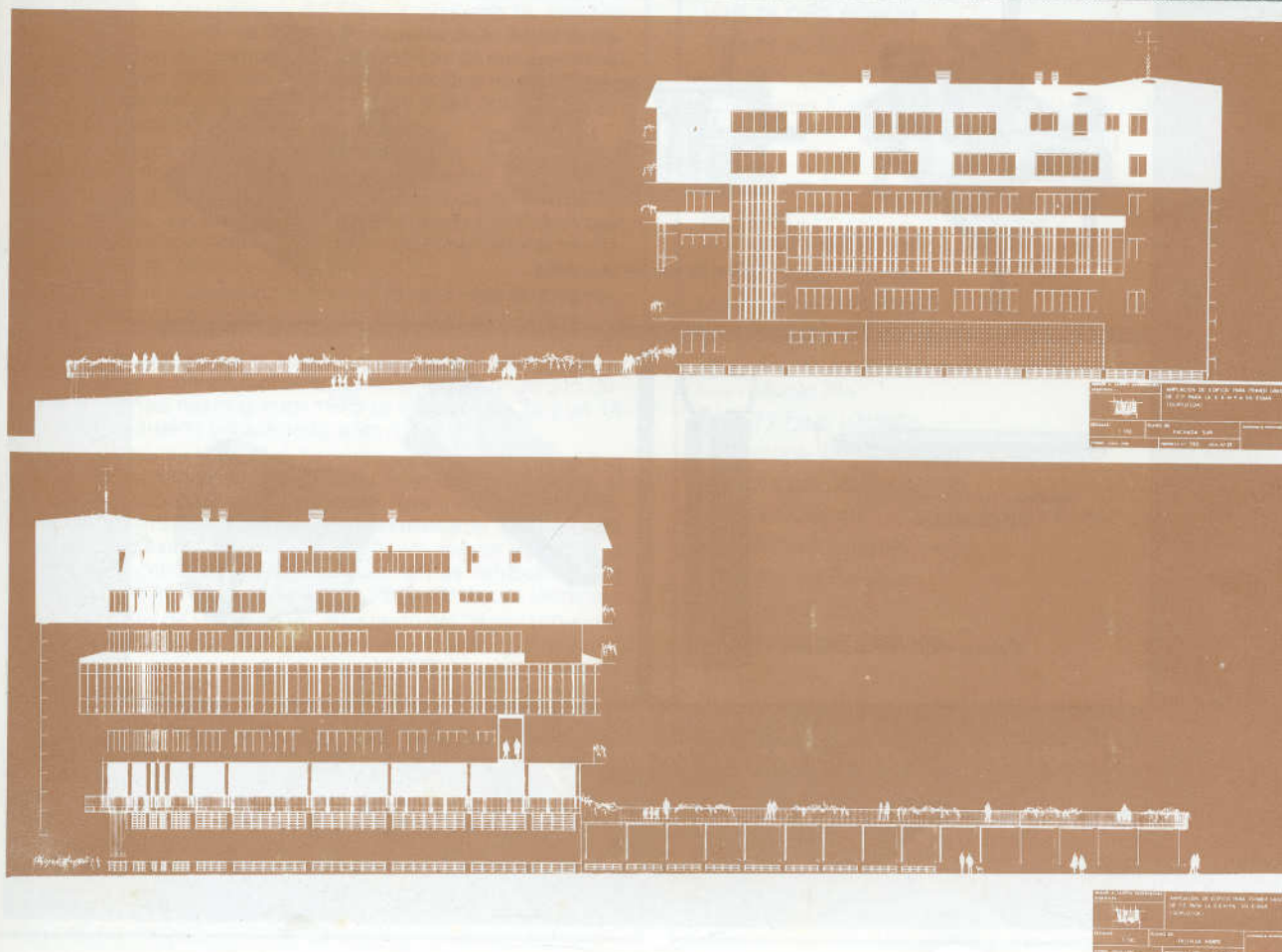
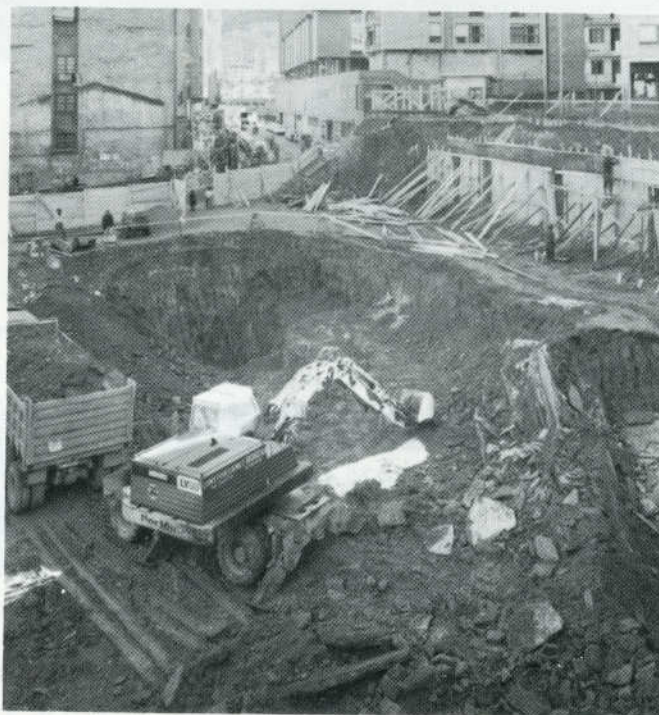
El citado proyecto, que se entregó en el Ministerio de Educación y Ciencia en el mes de Octubre de 1973, se ha ido demorando por diversas razones hasta que por fin, con fecha 22-10-76 se aprobó esta primera ampliación por un importe de 93.710.959,- Ptas., cantidad programada con cargo a tres anualidades:

1976	4.000.000 Ptas.
1977	40.000.000 Ptas.
1978	49.710.959 Ptas.

Dándose un plazo de ejecución de 20 meses.

Con fecha 17-11-76, se nos comunicó que «realizada el Acta de apertura de pliego del Concurso-subasta de las obras de Ampliación de la Escuela para la instalación de un Centro de Formación Profesional de 1.º, 2.º y 3.º grado, el día 11 de Noviembre de 1976 se adjudicaba provisionalmente a la empresa CONSTRUCCIONES VALLINA, S. A., con domicilio en Madrid, quien se comprometía a la ejecución de las mismas por el precio de 80.867.345,- Ptas., por resultar la oferta más ventajosa para la Administración».

Por la Dirección de la Escuela en colaboración con el Arquitecto Director de la Obra, D. Miguel Angel Lazpita, exalumno del Centro, están tratando con la Empresa Constructora, la posibilidad de reducir el plazo de ejecución de la Obra, a fin de que por la Escuela se pueda disponer del edificio para finales del presente año.



CALIBRES Y UTILES DE CONTROL



Tampón liso



Quijada lisa de una boca



Quijada de rosca



Anillo de rosca



Tampón de rosca



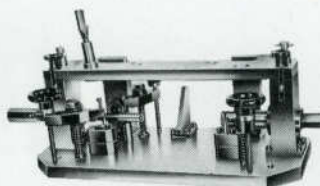
Anillo estriado



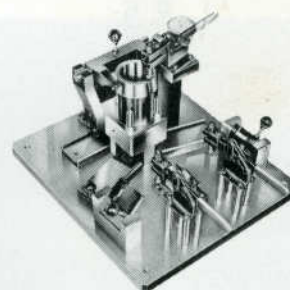
Anillo y tampón cónicos



Tampón estriado



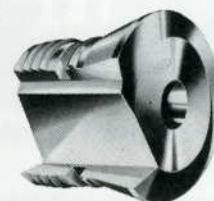
Utiles de control bajo plano



Mandrino de comprobación
de maquinaria



Cilindro de perpendicularidad



Cuchillas de forma planas y circulares

Elementos de Verificación y Control, S. A.

Polígono Industrial de EITUA — Teléfonos: 82 41 75 (5 LINEAS) — BERRIZ - Vizcaya

Piden igualdad salarial

La Asociación Nacional de Profesores Numerarios de Centros Oficiales de Formación Profesional Industrial ha pedido al subsecretario de la Presidencia y presidente de la Comisión Especial para el Anteproyecto de Ley de Funcionarios Civiles que se fije al Cuerpo de Catedráticos de FP el mismo coeficiente retributivo asignado al Cuerpo de Catedráticos del BUP, atendiendo a la función y no a la titulación. Se desea igualmente que el presidente de la Asociación figure en la Comisión que elabora el Anteproyecto de Ley en calidad de vocal, y que el sueldo base de los funcionarios públicos, de acuerdo con las subidas del salario mínimo interprofesional, se actualice lo mismo que éste.

El presidente de la Asociación, Jesus Maria Larrañaga Egaña, aduce en su escrito que los profesores de Formación Profesional deben tener la misma retribución que los de BUP, teniendo en cuenta lo establecido en el Preámbulo de la Ley de Retribuciones de los Funcionarios Civiles del Estado de que a igual función, igual retribución. En el mismo sentido se señala que la jurisprudencia del Tribunal Supremo ha sentado la doctrina de que no es facultad arbitraria de la Administración la fijación de coeficientes retributivos de sus funcionarios, dado que estos han de ser establecidos no sólo atendiendo a las titulaciones, sino también a las pruebas exigidas y a la función a desarrollar.

Las remuneraciones del personal docente de Formación Profesional se encuentran bastante deterioradas. En 1965, el sueldo base de los funcionarios civiles del Estado estaba establecido, por Ley, en 3.000 pesetas mensuales, mientras que el salario mínimo interprofesional del personal laboral se fijó, por Consejo de Ministros, en 1800.

Desde entonces, siguiendo la normativa legal, el salario mínimo interprofesional se fue elevando una vez cada año, excepto en 1976 que se elevó dos veces, pasando de 345 pesetas diarias a 380. En la actualidad, el sueldo base es de 11.400 pesetas, mientras que el de los funcionarios ha estado congelado durante diez años, hasta que en 1975 se elevó en un 25 y un 14 por 100 del sueldo consolidado para 1976.

Consecuencia de todo esto ha sido que el funcionario civil al servicio de la Administración tuvo un aumento que no llega al 43 por 100 sobre su sueldo de 1965, mientras que los trabajadores de empresas privadas experimentaron un aumento hasta del 633 por 100. Por otra parte, les fueron negados al personal docente de FP los complementos retributivos en 1972, que se aplicaron al personal administrativo y técnico.

Los profesores de FP tienen un descuento del 26 por 100 entre IRTP, Previsión Social MUFACE, etcétera, con lo que ninguno alcanza un sueldo bruto de más de 17.000 pesetas, mientras que a lo largo de 1976 se ha generalizado en los convenios colectivos celebrados que los descuentos de IRTP y Seguridad Social corran a cargo de la empresa, fijándose un sueldo base de 22.000 pesetas para el peón de la construcción y de cerca de 40.000 pesetas para el personal de Banca.

Películas

DEPARTAMENTO DE MEDIOS AUDIOVISUALES

16-10-76 CINE INDUSTRIAL

«Plásticos Dupont» - «Tubacex»

29-10-76 CINE MEDICO

«Prevención de Accidentes de Trabajo»

17-11-76 EMBAJADA DE RUMANIA (Exposición fotográfica y Cine)

«Excursión a Bucarest» - «Los Cárpatos» - «El Museo de la Aldea» - «El Sabio Dimitri Cantemir» - «El Arte Monumental» - «Escultura en Madera» - «Delta del Danubio»

26-11-76 CINE TECNICO

«Electrónica Aplicada», Asistentes 4.º y 5.º ET

26-11-76 CINE FORUM

«¿Qué nos importa la Revolución?»

1-12-76 CINE FORUM

«Muerte en Venecia»

17-12-76 CINE TECNICO

«Construcc. Franc. de Material Eléctrico» - «Radiología en la Era Electrónica» - «Fluoblock»

27-12-76

«Final Copa Europa Balonmano» - Retransmisión T.V.

29-12-76

«Ascensión al Everest»

17-1-77 CINE FORUM

¿Qué me pasa Doctor?

19-1-77 CINE CIENTIFICO

«El Espectro de Brookhaven» - «X-15» - «Fuerza VII Continente» - «Apolo XI»

26-1-77 CINE PADRES

«Amarcord» Conf. S. Alonso

3-2-77 CINE DOCUMENTAL

«Esto es Canadá» - «Control Tráfico Aéreo» - «Fin de un Mito»

4-2-77 CINE FORUM

«Ángeles sin Paraíso»

9-2-77 CINE MEDICO

«El Ojo» de Ives Legrand

reductores multiplicadores y variadores de velocidad

Fabricación de todo tipo de engranajes desde módulo 0,25 a 24 y diámetro de 2.000 mm. Rectificado de flancos con diámetro hasta 1.800 mm. y módulo 24.

Ejes estriados hasta 1.500 mm. entre puntos.
Fabricación de cajas de velocidades.

Fabricación de reductores y multiplicadores con Licencia:

**MAAG GEAR-WHEEL COMPANY LTD.,
ZURICH, SUIZA.**

Fabricación de reductores inversores marinos con Licencia:

**LOHMANN & STOLTERFOHT, 581
WITTEN - ALEMANIA**



ENGRANAJES Y BOMBAS S.A.

UGO

Ctra. de Vergara núm. 38 - Apartado (P.O.BOX) 351

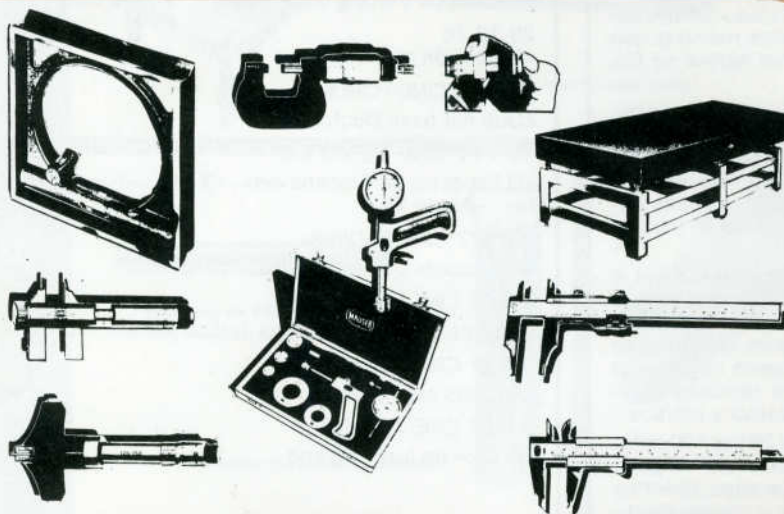
Tfno. 26 03 00 - Cable "UGO" - VITORIA - Telex 32361 - Exportador núm. 30315

VITORIA - ESPAÑA

METRONIC

METRONIC, S. A.

Fermín Calbetón, 4 - 1ª izda. (Torre Unzaga) - Tfno. 71 19 09 - Aptdo. 202 - EIBAR (Guipúzcoa)



**DISTRIBUIDORES
EXCLUSIVOS
DE LAS FIRMAS**



KANON



MOVOMATIC



Nombres de fama mundial
que deben su importancia úni-
camente a la calidad de sus
artículos.



INDUSTRIAS

GOL

S.A.

ESTAMPACION EN FRIO
DECOLETAJE

INDUSTRIAS GOL, S. A.

Sagar-Erreka - Tfños. 75 12 37-75 15 38-75 17 48 - Apartado 45 - Telex: CAMIN-E 36228: REF. GOL
PLACENCIA DE LAS ARMAS (Guipúzcoa-ESPAÑA) °

El Trabajo como Factor Educativo

Del 29 de Octubre al 1 de Noviembre se celebró en Madrid el VI Congreso Nacional de Pedagogía con asistencia de 800 especialistas del campo de la enseñanza y de la educación. Por primera vez en la historia de estos congresos se reservó una sección dedicada a la «Educación y el mundo del trabajo» en la cual participó el Jefe de Estudios de nuestra Escuela con la ponencia que transcribimos.

Antes de iniciar el desarrollo del presente tema, quisiera dejar constancia de que el mismo queda enmarcado y hasta cierto punto, condicionado por mis particulares vivencias dentro de la Formación Profesional y está en un entorno donde dichas enseñanzas han gozado tradicionalmente de un alto predicamento por su vinculación realista con la industria de la zona y por el alto «status» social asignado por la historia de lo que va de siglo a los hombres formados en estos Centros. Me refiero a la baja cuenca del Deva, a la provincia de Guipúzcoa.

Este trabajo, pues, pretende ser, sobre todo, una contribución a la Formación Profesional y una visión de la educación desde la perspectiva de la Formación Profesional.

1. El trabajo como valor

En nuestra civilización actual, el trabajo es la actividad dominante de la mayoría de los hombres. Constituye el medio fundamental de la subsistencia del hombre, toda vez que su realización dice referencia directa a un producto.

El trabajo, por tanto, se incardina en la esfera de la **necesidad**. Desde este punto de vista, el trabajo será un valor sensible y derivado, valor de UTILIDAD.

Así considerado, se sitúa en las gradas inferiores de la jerarquía de valores y, por tanto, no nos sorprende que, dentro de la concepción helénica, sea considerado el trabajo como **obra servil**, concepción que se mantiene, aunque dentro de unas coordenadas distintas, en la sociedad feudal del medievo, en la primera sociedad industrial, y es la que, en cierto modo, se adopta en las actuales sociedades liberales, cuando el trabajo es considerado como un factor más del libre juego de la producción y del consumo: el trabajo que se vende o se alquila para obtener unos beneficios, en orden a la subsistencia más o menos cómoda, más o menos agradable.

Por ello, todavía el nivel de aspiración del hombre de nuestro tiempo partirá del suelo del trabajo manualizado hacia ocupaciones catalogadas por el censo colectivo como más «honrosas» y más «dignas». El «status» social del hombre actual todavía sigue una vinculación correlativa con el puesto que tiene en la pirámide ocupacional.

Así parece considerarlo incluso la misma Ley General de Educación (Cfr. art. 20 y 40), cuando crea una estructura de Formación Profesional como salida de emergencia para los fracasos o las limitaciones en los otros niveles donde tradicionalmente se ha acantonado la cultura.

La concepción del trabajo como valor de utilidad no será capaz de lograr **unidad de vida**, el hombre «organizado» a que hace referencia don Víctor García Hoz (1). Para el trabajador, la vida comienza cuando termina el trabajo, lo cual crea en él la indiferencia hacia su propia actividad. Y es que el trabajo, al ser considerado como valor derivado, no puede producir, por definición, un placer inmediato.

El **trabajo como mercancía** lleva a lo que ha descrito A. R. Herón como «ocupar un espacio en la fábrica o en la oficina por la presencia física, ejecutar movimientos previstos por otros, hacer uso de su fuerza física... sin poner en práctica las aptitudes esenciales del ser humano». Este es el riesgo de la gran industria: despoja al trabajo de sus valores antropológicos. El trabajo no mantiene ninguna relación con el individuo, con sus capacidades, sus necesidades íntimas y sus intenciones particulares. El hombre pierde el valor de individuo y se convierte en un ser diviso, en un ser dividido.

Frente a esta concepción minimizadora y esta amenaza es necesario encuadrar el trabajo dentro de «la verdadera llamada del cosmos, la cual es una invitación a participar conscientemente en el gran trabajo que se lleva a cabo en él» (Teilhard de Chardin). Es necesario introducir la idea del trabajo dentro de los mismos **valores espirituales**, haciendo sentir sobre el trabajador no solamente el peso de la necesidad de su acción para la supervivencia individual o social, sino también el peso de su responsabilidad respecto a la construcción del mundo y de la historia. Un mundo y una historia cuyo sentido no termina en sí mismo, sino que **trasciende incluso por encima del mismo hombre**. El universo y el hombre en él, no es algo dado y terminado, sino un proyecto que se va realizando. La construcción de ese universo es responsabilidad total del hombre, el cual se realizará como tal en la medida en que sepa construirlo y darle sentido.

Aunque partiendo de distinto presupuesto de definición del hombre, podemos afirmar con Marx que, en el trabajo, aquel «actúa sobre la naturaleza exterior y la modifica, pero al mismo tiempo actúa sobre su misma naturaleza, perfeccionándola». El hombre es un ser llamado a conquistar su personalidad partiendo de su «personidad», que decía Zubiri, en convivencia con la realidad. Posee una capacidad de distanciamiento de la realidad que le permite asumirla desde la perspectiva que él haya elegido. Así, el hombre será el único ser capaz de trabajo, entendido éste como capacidad de humanizar la realidad bruta, con la que se encuentra por el hecho de haber sido

puesto en la existencia. En este sentido, nos puede afirmar Artamendi Muguerza que «el hombre es un ser constitutivamente llamado a ser técnico» (2).

No podemos olvidar que, si en la naturaleza misma de la técnica está la satisfacción de las necesidades humanas, la **necesidad fundamental del hombre es la de ser hombre**, y que, por tanto, el trabajo que la técnica conlleva se nos ha de presentar como poder, como fuerza, que un ser concreto, el hombre, despliega ante las cosas para **autorrealizarse**, humanizándolas. He aquí el drama de la sociedad contemporánea: la velocidad vertiginosa del movimiento tecnológico que crece cada día en progresiones geométricas le resta al hombre tiempo y perspectiva para asumirlo y dominarlo desde su especial postura de hombre. El margen de colaboración con la creación del universo que Dios ha dado a nuestra libertad puede convertirse en arma de autoaniquilación o alienación: el hombre, a merced de «lo otro», a merced de la técnica.

Así considerado, el trabajo, factor de autorrealización, se inserta en los valores ESPIRITUALES, superando la dicotomía del hacer y el ser: hacer, para ser; y la dicotomía del tener y el ser: tener, para ser.

2. Trabajo y educación

Si consideramos el trabajo como medio de autorrealizarse, estamos haciendo referencia clara al valor del TRABAJO como FACTOR DE EDUCACIÓN.

El binomio Trabajo-Educación goza de amplia literatura en la Historia de la Pedagogía. Sin embargo, quizá solamente a partir de la pedagogía industrial del siglo XVIII toma verdadera importancia el tema, que se convierte en polémico. Las especiales circunstancias de la época, que fuerzan al trabajo infantil, junto con lo que había sido enseñado durante la ilustración, llevan a introducir la ocupación en trabajos productivos a los niños de las llamadas «escuelas de pobres» y de las escuelas elementales durante el período escolar.

Fruto de esas especiales circunstancias son los intentos de Pestalozzi o Froebel, los alegatos de Kerschebner o la obra de Peterson. Pero, sobre todo, la idea fuerza de Karl Marx, que llega a definir la educación del futuro como un «régimen combinado de la educación con la producción material». (Manifiesto 1849). A partir de este principio, con mayor o menor fortuna, se intentará llevar a la prác-

(1) «Reforma Cualitativa de la Educación», Sociedad Española de Pedagogía. Madrid. 1972. Pág. 656.

(2) «Técnica y Civilización» ESET. Vitoria. 1973. Pág. 31.

«Si el trabajo es una actividad que el hombre ha de realizar a lo largo de toda su vida, si la educación es también una actividad vitalicia, que no otra idea es la educación permanente, la vieja imagen de la existencia humana, como un camino cuyas primeras etapas están ocupadas por la educación, y las últimas, por el trabajo, habrá de ser sustituida por la de un camino en el cual el trabajo y la educación son modos de vivir que, simultáneamente, o alternados, están vigentes a lo largo de toda la existencia. A esto responde la idea de la educación incurrente» (6).

Si en alguna modalidad de enseñanzas tiene plena vigencia esta idea es precisamente en la Formación Profesional, cuyo objetivo inmediato es la integración en el mundo del trabajo productivo. Sin embargo, observamos que la formación actual supone o una educación auténtica, pero un trabajo simulado, en el caso de los alumnos de régimen diurno, o un trabajo auténtico, pero una educación simulada, en el caso de los trabajadores que acuden al régimen nocturno.

Esta situación da como resultado las posturas que acusan tanto los alumnos egresados, al cabo de un tiempo, como los empresarios industriales que les emplean: Por una parte, aquéllos afirman no estar preparados para la realidad empresarial, manifestando su falta de visión práctica de la realidad del trabajo industrial en los años de formación. Los empresarios, por su parte, se quejan de la huida del joven de los trabajos manualizados hacia posiciones en la empresa que no se corresponden con su formación, así como del largo período de adaptación (7).

Asimismo —y esto tiene capital importancia—, los conocimientos y destrezas que van adquiriendo los alumnos no se encuentran integrados en una experiencia laboral, sino que son adquiridos a modo de piezas de un rompecabezas sin contenido intencional y que, por tanto, no encajan posteriormente en su vida de trabajadores.

Fruto, en parte, de esta situación es la desmotivación que acusan los alumnos respecto a la actividad en la cual deben integrarse sintiendo frecuentemente a ésta como una amenaza a sus aspiraciones de realización personal.

Al mismo tiempo, de esta lejanía relativa del trabajo productivo surgen los estereotipos sobre su «status» ideal en la sociedad de producción, idealización que es fuente de decepciones y de posteriores frustraciones.

No puede haber, además, una correcta valoración del trabajo dentro de los niveles en que he preconizado se debe ubicar, toda vez que el alumno ha de ejercitar su reactividad valorativa, su selección y jerarquización, en base a vivencias propias. De otro modo, le obligamos a formarse esquemas mentales que se rompen al primer choque con la realidad.

Pero hay más: integrar el trabajo productivo en el proceso de la formación profesional supondría capacitar al alumno para subvenir sus mismos gastos de formación, corresponsabilizándole, incluso, con el esfuerzo material de la familia para su educación. Aun en una de las zonas de España de mayor renta «per capita» se observa en los últimos años el

abandono del curso académico del 5 al 10 por 100 de los alumnos matriculados al comienzo del año por tener que asistir a las necesidades económicas de la familia.

Es evidente, por tanto, que un sistema que conjuge el trabajo productivo con las tareas académicas supondría superar ese dualismo actual que limita la educación de los jóvenes estudiantes.

Ahora bien, el trabajo así considerado debe ser un trabajo que contribuya a la educación, así como he defendido que la educación debe contribuir a la valoración del trabajo. Esto supone un planteamiento conjunto de centros educativos y empresas. Aquí surgen las dificultades. Dificultades que, al tratar este tema, el señor García Hoz sitúa en tres niveles: «Obstáculos jurídicos... Obstáculos técnicos, que arrancan de la dificultad de encontrar trabajo adecuado y programación eficaz de actividades educativas y laborales. Y obstáculos psicológicos, asentados en la mentalidad de profesores y empresarios» (8).

La actual Ley de Relaciones Laborales viene a paliar algunos de los obstáculos jurídicos, al regular su artículo séptimo el contrato de formación en el trabajo y al crear en los artículos octavo y noveno la figura del trabajo en prácticas.

Respecto a los obstáculos técnicos, hemos de tener en cuenta que, en gran medida, vienen determinados por la existencia o no de empresas adecuadas en cada zona, por el tamaño de las mismas y por su gama de actividad. La empresa de tipo medio y pequeño tiene una escasa capacidad de recepción de alumnos y, por tanto, supone una dispersión de los mismos y un difícil control de programas, aun en el caso de que aquella abarque una rica variedad de actividades.

Pero quizá los inconvenientes más serios radican en la mentalidad del empresario reactivo, en general, a tener de forma permanente alumnos en su empresa.

En el cuestionario planteado a una muestra de industriales de una de las zonas más representativas de la pequeña y mediana empresa: la baja cuenca del Deva, en 1974, el 81 por 100 no estaba dispuesto a una solución institucionalizada, estimando que no es cometido de la empresa esta formación y afirmando que es más rentable invertir un tiempo en la adaptación del alumno al término de sus estudios que tenerle en régimen de formación.

De la misma manera, existe una reticencia a la hora de programar el trabajo del alumnado con aportación de personas capacitadas (solamente da respuesta afirmativa el 21 por 100) dentro de la empresa, si bien, el 76 por 100 no tendría inconveniente en remunerar, de acuerdo con el rendimiento y el puesto de trabajo, al alumno.

Esto nos lleva a pensar que quizá sea más viable el establecimiento de empresas a la medida de las necesidades educativas del joven.

En el campo técnico, el tipo de producción elegido ha de poseer la complejidad suficiente como para admitir un proceso de elaboración desde la programación y cálculos propios del tercer grado de Formación Profesional a la ejecución, por una mano de obra cualificada propia del primer grado, pasando por la altamente cualificada del segundo grado. Asimismo,

mo, ha de admitir la confluencia de la mayor cantidad de especialidades y la más diversa gama de maquinaria.

En el aspecto administrativo, la vinculación que dicha empresa ha de tener con la Escuela ha de referirse a la esfera de la programación más que a la gestión, a fin de que se asegure por una parte su carácter de trabajo educativo, sin perder el de empresa de producción. Por ello, sería preferible que los niveles de alta dirección y dirección técnica estuvieran a cargo y dirección ajenas a aquellas que ocupan la función docente propiamente dicha.

Este tipo de empresa, con fuerte carga de humanismo, suficiente para desarrollar la capacidad de gestión del alumno y de familiarizarse plenamente con la problemática industrial de la misma, podría ser la empresa cooperativa.

Quizá se pueda pensar que es utópica la idea. Sin embargo, existe un precedente que nos permite afirmar su viabilidad: las experiencias de ALECOOP, en Mondragón (Guipúzcoa). Al tratar sobre el cooperativismo en el País Vasco, Iñaki Gorroño nos describe así la experiencia de ALECOOP.

«Desde esta consideración de la educación se ha llegado al establecimiento bajo la tutela de la Escuela al comienzo, y como empresa cooperativa independiente desde 1970, de ALECOOP (Actividad Laboral Escolar Cooperativa), en la que se integran cerca de trescientos alumnos de Maestría Industrial e Ingeniería Técnica. Con su constitución se pretende generar opciones de actividad, bien mediante la prestación de servicios concertados con empresas de la zona o, sobre todo, mediante la ejecución de programas propios en el mismo Centro.

«Entre las diferentes secciones de que consta ALECOOP (Mecánica, Electrónica, Calderería, etc.), hay una actividad que se ha mostrado especialmente dinámica el ejercicio último: la de construcción de elementos didácticos, que bien puede suponer su actividad principal futura.

«Las ventas de 1973 superaron los 51 millones de pesetas, con unos resultados netos de 2.800.000. Durante dicho ejercicio, se produjo, asimismo, un considerable incremento de los Recursos Propios (que se vieron más que doblados), así como la consolidación del Fondo de Maniobra. De este modo, sin perder su carácter de experiencia viva, ALECOOP va estabilizando paulatinamente su estructura económica como unidad empresarial» (9).

3.º Se debe cambiar, por tanto —en expresión de Cozzer— la forma específica de la escuela de oficios» por una forma orgánica de escuela del trabajo y de la técnica. La pregunta de quienes se dedican a la formación de los futuros técnicos ha de ser: ¿Cuál es el mejor método de formación humana, con miras a las profesiones? Si durante mucho tiempo la

(6) V. García Hoz. Clausura V Congreso Nacional de Pedagogía.

(7) Ver «Estudio Socioeconómico sobre la zona de influencia de la Escuela de Armería», (inédito). GAUR, 1970.

(8) V. García Hoz. Clausura V Congreso Nacional de Pedagogía.

(9) Iñaki Gorroño, «Experiencia cooperativa en el País Vasco». Leopoldo Zugaza. Durango, 1975. Págs. 78 y 79.

tica dicho régimen, como en el caso de la «Educación por el Trabajo», en Robert Seidel; la «Escuela Industrial de Formación por el Trabajo», de Pavel Petrovich Blonskij; en la «Escuela única flexible», de Paul Oestreich, o, incluso, la experiencia de los «kibutz» israelíes.

Ese régimen combinado de educación y trabajo se convierte para Marx en vehículo de una revolución económico-social. Sin embargo, las circunstancias de nuestra época muestran una situación de mayor y más profunda alienación: Jacques Ellul afirmaba recientemente que «el nuevo factor opresivo de la sociedad es el técnico; no las técnicas tomadas separadamente, no ciertos usos, sino el hecho de que ésta se vuelva un sistema autónomo, una estructura completa en el sentido sociológico del análisis sistemático. Un sistema autónomo es aquel que obedece a su propia ley y, por tanto, escapa a la dirección del hombre. La alienación del hombre se efectúa en la estructura técnica» (3).

Por tanto, si hay una revolución a efectuar, «implicará una especie de recuperación de lo humano por completo». No se trata de eliminar el fenómeno de la técnica, sino de incorporarla al proyecto en realización del hombre a la **educación**.

La educación es un proceso de mejora es un proceso perfectivo, un proceso de conquista de la propia personalidad: **perfeccionar la cualidad de ser persona**, la cual, como nos enseña la filosofía, comprende las notas de la originalidad, la autonomía y la apertura.

La originalidad hace referencia a la creatividad. «En la medida en que el origen de alguna realidad está en la actividad de un ser se atribuye a éste la cualidad de creador», afirma Víctor García Hoz (4).

Es precisamente en esa constante relación del hombre con la realidad, en la actividad técnica, en actitud de transformarla donde, conjugando «la inteligencia y la fantasía, la realidad y la posibilidad», desarrolla su capacidad creadora y conquista su originalidad y su singularidad.

Es precisamente en el trabajo donde encuentra la realidad de sus **posibilidades y de sus limitaciones**.

Estamos en ese momento en que el hombre ha de abandonar un estado creado por la actividad técnica hecho de seres anónimos, de sociedad artificial y masificada, de obrero-operario, atrapado por el engranaje de la cadena, para pasar al trabajador regulador que tiene algo de su persona para poner en el trabajo. Solamente a través de una educación en el trabajo y para el trabajo creador podrá lograrse.

La autonomía de la persona dice relación al principio en forma relativa, de sus propias acciones. Entre el hombre y los objetos existe una relación de dominio mediante el **conocimiento y la acción** (5).

El trabajo es aquí, una vez más, **factor de la educación de la autonomía** en cuanto supone una acción dirigida al dominio intelectual y operativo del mundo de los objetos. Y sentirse dominador y no dominado es, en último análisis, **sentirse libre**.

No obstante, tendremos que repetir que en una estructura utilitaria del trabajo el hombre corre peligro de ser dominado, si antes no se le forma en el dominio de sí. Antes de dominar la máquina, el hombre debe aprender a dominarse a sí mismo. El trabajo es, por tanto, un camino de liberación de las propias limitaciones y de conquista de la libertad responsable.

Pero, al mismo tiempo, el hombre tiene necesidad de **comunicación**, es un ser **abierto** a cuanto le rodea.

Será el trabajo la actividad humana que le pone en una relación más completa y, por tanto, puede ser el elemento fundamental de la educación, pues o que no hay educación sin comunicación.

El trabajo pone al hombre en **comunicación con los objetos**, pero en una relación de dominio, de poderío, de creación.

Le pone en comunicación con las **personas** en cuanto el trabajo es cooperación, es solidaridad, es comunicación personal a nivel de inteligencias y productos.

Le pone, por último, en comunicación **con Dios** desde el momento en que participa de su propia creación.

3. Esto supone:

1.º Para que el trabajo se convierta en un medio de educación, la educación ha de tratar primero de desarrollar la **capacidad para el trabajo**:

Hacer de la actividad escolar del niño una actividad creadora y no solamente receptiva. Es necesario insistir en una enseñanza donde el niño sea el inventor y el creador de lo que ya está inventado o creado, incluso, pero que le permitirá sentirse dominador de su descubrimiento y calibrar la medida de su dominio.

Relacionarle con las cosas y no solamente con conocimientos abstractos; fomentar su iniciativa; elevar el trabajo manual a la categoría de verdadero saber.

Con esto lograremos situarle frente a las cosas y que conozca el puesto que tiene su individualidad en el mundo de los objetos. Podrá llegar a tener un dominio de sí, frente al mundo.

Pero la conquista del propio dominio —de la propia libertad— para no ser absorbido por la técnica supone también una autoafirmación frente a la sociedad en la búsqueda de su responsabilidad social, y esto solamente se podrá lograr en el descubrimiento de las realidades comunitarias que le rodean. Para este descubrimiento, el camino es la experiencia, dentro de un sistema escolar que tenga abiertos los cauces de convivencia e, incluso, dentro de un sistema de enseñanza, donde el aprendizaje esté asociado a responsabilidades de grupo.

Educar, en fin, para el trabajo es educar también al hombre en la identificación consigo mismo: sólo el hombre consecuente podrá sobrevivir como tal en una sociedad que, por obra y gracia de la industrialización, adopta modos de vida y criterios de masificación, reduciéndole a un simple consumidor de novedades. El medio será enseñar al alumno a integrar todos sus conocimientos en su proyecto de vida. No se pueden impartir unas enseñanzas como quien proporciona piezas de un rompecabezas que el alumno ha de componer «a posteriori». Su aprendizaje ha de estar todo él integrado primero en la idea del hombre, y luego, en la idea de este hombre, aquí y ahora y en el futuro, que es el alumno. La máquina y el circuito impreso, el teorema o el escritor literario es función del hombre y es función de este hombre, que tiene nombre propio y está sentado delante del educador. Este es un quehacer que no puede dejarse a merced del tiempo, sino que debe ponerlo en acto el profesor en cada sesión de clase.

2.º **Incluir el trabajo en el proceso de la educación**, pero no como artificio o simulación, pura estrategia motivacional. El trabajo auténtico, noblemente remunerado, generador de responsabilidad, puesto que es su producto, la respuesta a la actividad desarrollada.

(3) «Mística de la Revolución», en «Nuestro Tiempo», núm. 265-266, julio-agosto, 1976, pág. 18.

(4) «Educación Personalizada» Instituto de Pedagogía C.S.I.C. Madrid, 1971. Pág. 2.

(5) Cfr. V. García Hoz, ob. cit., página 26.



Formación Profesional no fue más que una prolongación del aprendizaje en el seno de los gremios, más cargada de añoranza del pasado que de visión del presente y del futuro, la moderna Formación Profesional, en muchos casos, no ha pasado de ser un «adiestramiento» incluso escasamente adecuado a la ley de la oferta y la demanda.

4.º Es misión de los Centros de Formación Profesional no el formar hombres para que se acomoden a las exigencias de la sociedad, postura ésta del todo funcional, sino de formarles en la capacidad de actuar mancomunada y responsablemente en los mismos procesos sociales. El formar hombres adaptables simplemente «aun cuando, garantice al individuo el sosiego y la dicha, significa insensibilizarle ante la necesidad de un mejoramiento del mundo objetivo y desarmarle en la lucha por el progreso social» (10).

Frente al concepto puramente administrativo de la educación que priva en la Formación Profesional, por el cual se forma al alumno para satisfacer las necesidades existentes o por existir en la forma industrial actual, se ha de oponer el concepto de la educación factor de desarrollo. Según éste, se contempla la educación como arma principal de las posibilidades de evolución y desarrollo de la comunidad. No solamente espera adecuar a los jóvenes al puesto de trabajo, sino que espera que estos hombres preparados creen una estructura más adecuada. Esto es realmente educación para el futuro.

Y, al mirar al futuro, conviene no perder de vista la trayectoria que el trabajo industrial va llevando. Hasta ahora, se ha tendido a formar a los alumnos en la especialización y la capacidad de ejecución de determinados trabajos haciendo más hincapié en la práctica que en la teoría. Este alumno no está preparado ni para la ejecución racional, ni para el mejoramiento de su propia obra, ni, incluso, para el cambio de profesión. En la medida en que la complejidad y la variabilidad del trabajo aumentan, surgen y desaparecen oficios y quehaceres industriales con mayor celeridad.

La formación profesional ha de tender a hacer profundizar más a los alumnos en las bases teóricas de la profesión. El trabajador ha de estar en condiciones de poder abandonar su especialidad y enfrentar otro tipo de trabajo. Esto impondrá la elaboración de unos programas multigacéticos, aunque con los límites de las profesiones afines.

«Podemos afirmar que cometemos el error de identificar el valor de la enseñanza profesional con esa estrecha preparación que permite al joven trabajador realizar correctamente la labor que le es asignada desde el primer día en que inicia el trabajo profesional. Es evidente que este tipo de preparación profesional es altamente apreciado por las empresas, pero esta apreciación carece de clarividencia, por cuanto el valor del joven trabajador no estriba en cómo empieza, sino en cómo es capaz de progresar en su actividad laboral. Especialmente en las condiciones técnicas de nuestra época no está mejor preparado el trabajador que sólo sabe ejecutar una especialidad estrechamente determinada, sino el que inicia su profesión con una sólida formación general y los conoci-

mientos científicos básicos de un oficio determinado, siendo capaz a la vez de asimilar rápida y racionalmente la técnica laboral requerida en una empresa dada y en un determinado nivel del progreso técnico en ese sector. Un joven trabajador así preparado tendrá mayores dificultades durante su periodo de previo adiestramiento profesional, pero más adelante resultará ser un productor mejor que el joven que sólo aprendió a realizar unas actividades determinadas, el cual no tendrá dificultades al entrar en la empresa, pero ulteriormente no tendrá ningún valor específico y en la mayoría de los casos ha de fracasar en todo cuanto exija el posterior progreso técnico en la producción» (11).

Educar para el futuro no es, pues, educar al ser maleable para las contingencias de la sociedad; es educar al hombre en capacidad de prever y dar dirección a esas mismas circunstancias sociales.

5.º Afirmar el valor del trabajo como factor educativo es afirmar la superación de la actual concepción de las enseñanzas medias, divididas en dos niveles claramente diferenciados: el nivel de la Formación Profesional, como mero adiestramiento, y el nivel de la formación cultural. Son dos formaciones igualmente incompletas. Hablar de la formación integral de la persona (12) no solamente supone añadir a la Formación Profesional un número de saberes culturales, sino también incluir en la formación cultural el complemento de la técnica y el trabajo. Esto lleva consigo superar la actitud selectiva que se efectúa con el niño al término de la E.G.B. La Formación Profesional no puede nutrirse de alumnos discriminados por su nivel intelectual, sino de alumnos orientados por sus aptitudes diferenciales. En esa actitud selectiva está implícito un concepto empobrecido del

trabajo, que no podrá compensarse con los tópicos compasivos de la «dignidad» también del mismo, tan al uso en nuestras aulas.

6.º Elevar el trabajo a la categoría de valor espiritual y a la categoría de actividad propiamente humana supone asimismo concebir la **empresa como una comunidad de esfuerzos productivos**, donde es el hombre quien maneja las condiciones del trabajo y no éstas al hombre. Es fácilmente constatable la falta de capacidad motivadora que posee, para el alumno, la actual estructura de la empresa, donde hay una situación de autocracia admitida como natural en los jefes, correspondida por la tranquila comunidad de la irresponsabilidad en los subordinados.

Una empresa con poder de respuesta a las más altas aspiraciones del hombre trabajador ha de tener altos objetivos y altos valores no solamente económicos, sino también sociales y humanos; ha de saber comunicar sus objetivos y dar cauce a la participación activa en la gestión del proceso de productivo.

Una vez más, la escuela ha de jugar el papel de motor del cambio al lado de la misma sociedad. Enseñar al alumno cuál es el puesto que le corresponde en el proceso de creación de la riqueza es mostrarle cual es su dignidad y el respeto a la misma.

He pretendido, más que enseñar algo sobre el tema del trabajo como factor educativo, hacer unas reflexiones en voz alta sobre un tema viejo, pero de una actualidad cada día más viva entre nosotros, con la sola intención de establecer unas pautas de discusión en las mesas redondas. Todo ello, dentro de las dos coordenadas que enmarcan este Congreso: «Crítica y porvenir de la educación».





FRANCISCO ANITUA

FABRICA DE ARMAS Y FERRETERIA

san agustin, 2 y 4
apartado 209-tel. 713076
teleg. FRANKAN

eibar

PLATO DE SEGURIDAD

contra fugas o expulsiones de muelas de esmeril

de venta en almacenes de ferretería

patente núm: 156315



INDUSTRIAS DECOLETAJE ESTAMPACION, S. A.

- Prensas automáticas de 15 a 200 Tm.
- Prensas hidráulicas de 60 a 300 Tm., profundidad de embutición hasta 500 mm.
- Accesorios bicicletas: Ruedas libres, piñones múltiples
- Frenos y manetas
- Secciones auxiliares: Soldadura, pintura, bicromatado, zincado, fosfatado y anodizado

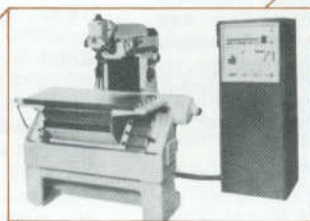
AVDA. GUIPUZCOA, 15 17 05 50
APDO. 33 - TFNOS. (943) 17 05 54
ERMUA (VIZCAYA)

TELEGRAMAS: IDESA
APARTADO, 161
EIBAR (GUIPUZCOA)

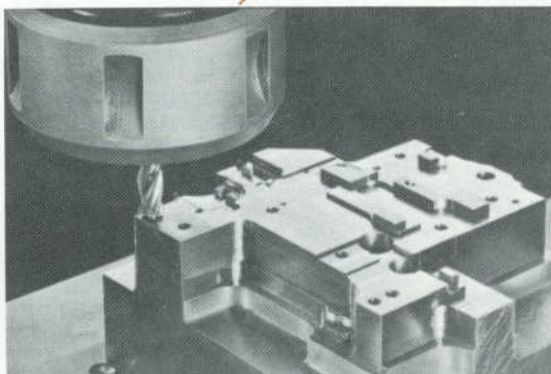
DECKEL

Rendimiento programado

Matriz:
Tiempo de mecanización
2,3 horas
(hasta ahora 10,7 horas)



SISTEMA
CN
DE DECKEL



Representante para España

DEFRIES

Máquinas - Herramienta
Defries Sociedad Anónima Española
Barcelona - Madrid - Bilbao - Sevilla
Vitoria.

Con las fresadoras y mandrinadoras CN de la nueva serie E, DECKEL marca un nuevo camino: el camino para la fabricación económica de piezas únicas y en medianas series con

- ☐ programación sencilla por medio de introducción directa manual en la memoria del programa de mando de todos los registros de mecanización

- ☐ adaptación óptima del programa a través de posibilidades de utilización y cambio rápido de los registros
- ☐ posibilidades múltiples de aplicación debido a la universalidad de la máquina y del sistema de mando, así como al amplio surtido de accesorios de las máquinas FP

Consulte Vd. a nuestros especialistas en máquinas CN sobre los problemas de fabricación que se le presenten.

Gabinete Psicotecnico al servicio de Padres y Educadores

El hombre es el ser que, elevado por la naturaleza a la cúspide más alta del cosmos, para ocupar en él el puesto supremo de dirección y de mando, comienza siendo, paradójicamente, el ser más inútil y más menesteroso de las criaturas; parte de cero en experiencia y conocimiento; lo ignora todo, hasta lo más elemental para poder sobrevivir y responder a la razón radical de su existencia. Por ello, necesita también aprender todo. Y, en primer lugar, a saber quién es, qué debe hacer, cómo desenvolverse en la vida para realizarse.

A pesar de las inmensas potencialidades de todo tipo de que dispone y de las incomparables capacidades que le habilitan radicalmente para un despliegue futuro rico de esperanzas, necesita, desde los primeros momentos, de la ayuda y colaboración de otros. Sin éstos, quien podría ser capaz de todo, quedaría fatalmente encerrado en su minúscula pequeñez y reducido a nada. El hombre es el ser de la necesidad radical de ayuda de otros. Más aún, tiene derecho a exigirle y a que se le preste. Es una consecuencia natural de su esquema natural, es decir, de su abertura social, como necesidad de otros y, también, como obligación para con los demás. En esta tarea de responder a las necesidades radicales de la persona, el derecho y deber primeros, ya en el tiempo, ya en la demanda natural, corresponde a los padres; sólo en un segundo momento y por expresa delegación de estos, al resto de los educadores.

Ayudar a ese ser minúsculo y, al tiempo, grande; pobre de todos los sentidos y, al mismo tiempo, poseedor de la más inimaginables riquezas; incapaz de nada y, paradójicamente también, abierto a todas las posibilidades, para lograr, **a partir de él mismo, todo lo que puede llegar a dar de sí, es educar.**

I.- IMPLICACIONES Y EXIGENCIAS DE LA ACCION EDUCATIVA

Educar no es llenar de ideas la cabeza de una persona ni prepararla para no hacer el ridículo dentro de los moldes prefabricados de la sociedad; ni tampoco instruirle o darle una carrera o profesión que le capacite para ganarse holgadamente la subsistencia, el día de mañana. Eso es muy poco, aunque forme también parte de la educación. Educar, por el contrario, equivale a lograr el **mayor rendimiento personal** en todos los aspectos (intelectuales, morales, psicológicos, sociales, etc.), según el máximo de las **propias posibilidades**, a partir de un sujeto concreto, con sus límites y sus capacidades. Una obra tal requiere necesariamente por parte de quien educa el conocimiento profundo e individualizado del sujeto sobre el que se pone la propia mano, para poder extraer de él toda su riqueza, todo cuanto puede dar de sí, y al mismo tiempo, para eliminar todo cuanto, encerrado también en él, puede interferirse en el camino de su realización haciendo de obstáculo a su progresivo desarrollo.

A los padres, principalmente, les puede asaltar la tentación —amenaza constante al amor que busca lo mejor para el hijo— o de hacer del hijo una **repetición de sí mismo** (tentación de modelo paterno o materno) o de esbozar un **ideal** previo al que se intenta conformarlo, aunque sea incapaz de llegar a serlo, o de forzar su forma natural de ser para acomodarlo a la serie de modelos que fabrica la sociedad consumitiva, y que ofrece como productos comerciales. Estas actitudes educativas al igual que la de hacer hijos biológicamente y de dejarles en sus propias manos para que la vida les enseñe y, eduque, o ponerles en manos de otros, descargando sobre ellos toda la responsabilidad educativa a cambio de una remuneración económica, son una forma de evadir la paternidad res-

ponsable y, sobre todo, un modo de traicionar al propio hijo, cuyas exigencias naturales se ignoran y cuyos derechos radicales se violan.

Evidentemente, la mayor parte de estas actitudes frente al deber educativo responden, en la mayoría de los casos o a ignorancia o a incapacidad e impreparación o a errores de enfoque y de interpretación del deber educativo.

Las grandes víctimas de todo ello, son los propios hijos, que sufren en su propia carne los resultados de la falta de preparación o de los errores educativos de sus propios padres; sometidos a un proceso de alineación personal, de falsificación o de distorsión de identidad, se rebelan muchísimas veces y con razón, con estridentes gestos contestatarios, con actitudes radicales de automarginación, con gritos de protesta, que adquieren hoy todos los tonos y todos los matices. En el fondo de todos estos movimientos subyace, muchas veces, una falta de identificación personal, una contrariedad de sus tendencias, una distorsión de sus peculiaridades personales, una desviación fundamental de su personalidad obligada a ser otra cosa distinta de sí misma. ¡En todo caso existe una falta de coherencia interior, una ausencia de ajuste interno!

La responsabilidad de ser padres, pues, exige de éstos habilidad para penetrar en el fondo escondido de sus hijos, en el hondón misterioso de su persona, para concienciarse de quiénes son y, de esta manera, capacitarse para educarlos, es decir, para llevarlos a su más cumplida realización, sin traicionar su originalidad e identidad.

II.- LA APORTACION DE LA PSICOLOGIA

En esta tarea educativa no les basta a los padres ni el buen deseo, ni les es suficiente dejarse guiar por la buena volun-

tad ni por el sentido común. Necesitan la colaboración y aportación de las ciencias que estudian al hombre y que dicen quién es, cómo reacciona éste, cómo se desarrolla evolutivamente, hacia dónde camina.

Hoy, más que nunca, las **ciencias humanas** (las que tienen al hombre como objetivo de estudio, de análisis y de comprensión) han dado pasos de gigante en su desarrollo. Jamás como hoy, se han preocupado del hombre, porque nunca éste, tampoco, había cobrado conciencia de que era más necesario y apremiante conocerse a sí mismo, que salir fuera de sí y centrar su atención y su esmero en el análisis y conocimiento del mundo que le rodea y a cuya transformación y dominio está llamado. Nunca como hoy, se había dado cuenta de que **él mismo** es el centro de la vida y de la historia; que él es el primero en todo, puesto que lo demás depende de él y le está encomendado. Conocerse, darse una respuesta vital, definirse, formularse en términos de **identidad personal**, constituye el ansia del hombre de hoy; por ello, ha dirigido y centrado también sus máximos esfuerzos mentales sobre él mismo, en ansia de autorrealización plena y de actuación de su apetencia de felicidad.

En este despegue de las ciencias del hombre, ha saltado a la escena con una pujanza extraordinaria la **Psicología**, ciencia que pone en el centro de sus preocupaciones a la persona humana y que dirige hacia ella toda su atención y todos sus esfuerzos.

La **Psicología** no es una ciencia tan ingenua que crea tener en sus manos la llave única e infalible de la explicación total del mundo escondido del hombre, de su mundo interior e íntimo, tan complejo, rico, variado y misterioso, como impen-sable e inabarcable. Reconoce humildemente por una parte, sus límites; pero, también, se alegra y ufana de poder de-

cir algo mucho sobre él. La Psicología, efectivamente, puede y sabe decir una palabra científica y, en muchos casos, definitiva sobre los **transfondos** de la **conducta del hombre**, a veces tremendamente paradójica, contrastante y aparentemente contradictoria; sobre los **mecanismos** que están implicados en su funcionamiento bueno o defectuoso; sobre las **motivaciones** —muchísimas veces inconscientes o incontroladas— que impulsan o frenan su acción; sobre los múltiples **factores o agentes** (genéticos, congénitos, ambientales, sociales, etc.), que se interfieren en toda persona habitualmente o en ciertos momentos de su vida, condicionando su comportamiento y ofreciendo a los ojos propios y extraños, formas conductuales tan dispares, tan extrañas, e incomprensibles, que siembran el desconcierto dentro y fuera de sí.

La Psicología sabe muy bien que el hombre no es una máquina que funcione a golpes de automatismos o de determinismos rígidos, pilotados desde fuera o desde dentro; no ignora que, a la base de todo hombre, existe un inmenso filón de originalidad personal, cuya raíz fundamental es la **libertad**, fundamento de toda grandeza humana y de la humanidad, así como motor de su capacidad ilimitada de construir la historia propia y la de la colectividad humana. Sin embargo, conoce también cómo se puede **influir** en la conducta propia y ajena, sea para **canalizarla** en orden a sus mejores logros y realizaciones, sea para **manejarla** y manipularla intencionadamente hacia fines y metas, a veces inconfesables (lucrativos, publicitarios, comerciales, políticos, económicos, etc.).

Por todo ello, la Psicología ofrece hoy a padres y educadores ayuda, colaboración; se presenta como la mejor aliada de la obra educativa; da a padres y educadores todo su caudal de **conocimientos y de técnicas**, hasta ahora casi ignoradas, de insospechable alcance en la tarea de hacer de los propios hijos **personas originales e irrepetibles**.

III.- LAS TÉCNICAS PSICOLÓGICAS

La Psicología considera como suyos todos los **campos** y sectores de la persona y de la acción humana: la personalidad, el temperamento, el carácter, el mundo complicado y variado de la inteligencia, de la memoria, de la imaginación, de los intereses y aptitudes personales; el **rendimiento personal** en los distintos sectores de la existencia; los factores que entran en juego en lo más escondido de la persona, provocando **trastornos** (físicos, psicológicos, orgánicos, sociales, etc.) que inquietan y, a veces, conmueven muchas vidas; los **problemas patológicos** que están a la base de determinadas formas de comportamientos anormales; los **periodos evolutivos** por los que discurre la vida de todo ser humano y que crean a su vez específicas formas de conducta y de procesos psicológicos y mentales, etc.

Por otra parte, la misma **Psicología** dispone, como las otras ciencias positivas, de **técnicas especiales**, fiables, válidas, eficaces, **experimentales**, que le permite meterse en el mundo de la persona hasta lograr hacerle **salir fuera**. Se trata de técnicas o métodos **exploradores** de los más variados aspectos de la personalidad. Hoy, como nunca, el hombre

echa mano de ellos para valorar las capacidades personales, para seleccionar personal en profesiones e industrias, para medir la habilidad y el rendimiento en el trabajo, para diagnosticar y corregir enfermedades, para orientar escolar, pedagógica y clínicamente, etc. Se trata, **fundamentalmente**, de una variada y heterogénea gama de **tests** y de **instrumentos**, capaces de medir y de discriminar elementos diversos de la variada fauna psicológica y de ofrecer a padres y educadores luces y orientaciones en orden al mejor conocimiento, orientación y realización de sus propios hijos y educandos.

IV.- EL GABINETE PSICOTECNICO

El **Gabinete psicotécnico** se presenta hoy como factor insustituible en la obra educativa. Basándose en la ciencia psicológica y sirviéndose de **pruebas psicotécnicas**, se constituye en el mejor colaborador de la educación, ya que se pone a servicio de la persona en la tarea de su autorrealización.

Las pruebas psicotécnicas se ordenan al conocimiento cierto de las **reales** posibilidades de acción y de rendimiento personales; son **instrumentos de valoración** de los educandos; se centran en el estudio de las **aptitudes y capacidades** en el sector del aprendizaje, en las **disposiciones de personalidad**, el campo del **aprendizaje y del comportamiento**.

Entre las múltiples **funciones** propias del Gabinete Psicotécnico destacamos:

— **La de orientación escolar**: ayuda al alumno en el desarrollo del aprendizaje; colabora con el profesorado en la tarea formativa, buscando, para ello, un mayor y mejor conocimiento de las aptitudes intelectuales y afectivas del alumno, de sus circunstancias ambientales, sociales y evolutivas.

— **La de orientación profesional**, intentado diagnosticar **capacidades e intereses vocacionales y profesionales**, de cara a la elección de oficio, de carrera o de profesión. Lamentablemente, muchos fracasos en los estudios, frustraciones en el trabajo, insatisfacciones en la vida diaria, tienen su raíz en una equivocada orientación primera en la elección del tipo de estudio o de profesión. Para obviar este posible descabro, el Gabinete Psicotécnico se ofrece a los alumnos, padres y educadores, para asesorarlos respecto a los estudios u ocupación a elegir.

— **La de orientación personal, social y familiar**: los mayores conflictos de la vida, los que hacen sufrir a la persona que los padece y a los que conviven con ella, provienen ordinariamente de **desajustes internos de personalidad** (afectivos sexuales, evolutivos, etc.) y de adaptaciones externas (desconexión vida y afectiva del mundo familiar, escolar, laboral, social, etc.). Las mayores tragedias de la vida se gestan en el interior de la persona (problemas solubles, ciertamente, algunos, pero nunca conocidos) o en la incapacidad de la **relación**. A la base de un tipo de comportamiento desarreglado, originador de conflictos personales y familiares, por ejemplo, suele hallarse un tímido, un inhibido, un introvertido, un hombre que en sus primeros años padeció ausencia de cariño y de seguridad; un personaje acibillado por complejos; una personalidad resque-

brajada por dentro o torturada por múltiples factores o fuerzas no siempre conscientes ni diagnosticadas.

— **La de orientación clínica**: busca el diagnóstico —su grado y naturaleza— de posibles perturbaciones de carácter o de conducta; ofrece directa o indirectamente la apropiada psicoterapia, el mejor tratamiento y la más adecuada forma de recuperación, etc.

V.- EL GABINETE PSICOTECNICO DE LA «ESCUELA DE ARMERIA»

En el presente curso, la Escuela de Armería ha hecho un esfuerzo de todo tipo para montar su Gabinete Psicotécnico. Nada extraño, si se tiene en cuenta que no es un centro que se contenta con ofrecer conocimientos humanísticos y técnicos, con llenar cabezas de ideas, con especializar manos capaces de trabajar sobre máquinas y traer recursos económicos a casa; con expedir títulos. La Escuela de Armería sabe muy bien que el joven que se matricula y entra en sus aulas y talleres no es sólo una cabeza que busca pensar ni una mano que se quiere especializar; es mucho más: quien se matricula es una **persona** a la que se debe atender **integralmente**, es decir, sin desperdiciar ni ignorar ningún aspecto ni valor verdaderamente humano.

Por ello mismo, no quiere ni puede ignorar tampoco los adelantos de las ciencias humanas, sus recursos y sus técnicas, en orden a una mejor orientación, formación y educación de sus jóvenes. La formación integral-humana, que es mucho más que una especialización profesional o técnica, tiene que echar mano y aportaciones de cuantos elementos se pongan a su servicio, y no desconectarse con los adelantos de las ciencias y técnicas que están al servicio del hombre.

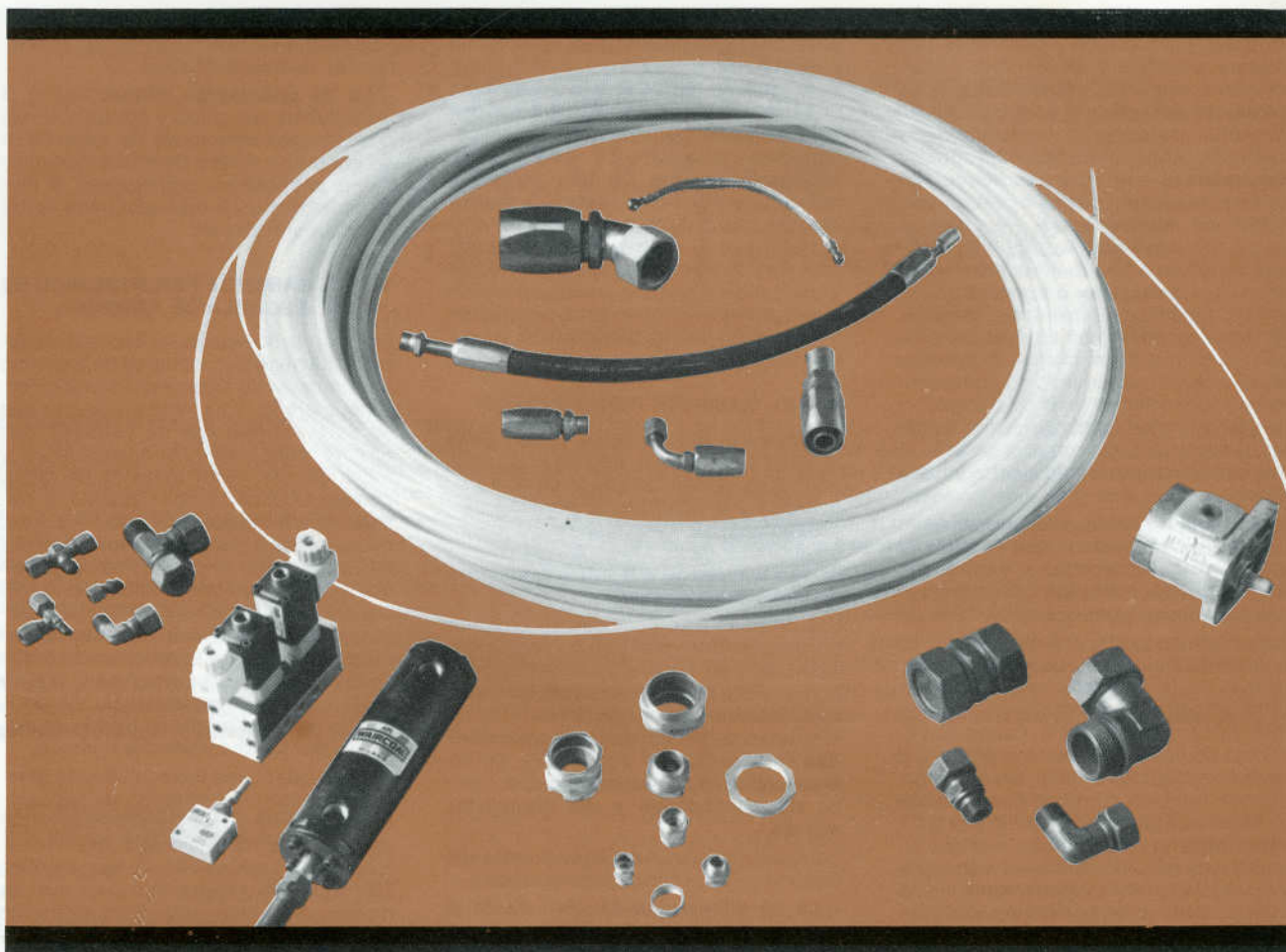
Esta concepción responsable de la tarea de la Escuela de Armería ha cristalizado en el presente curso en el montaje y equipamiento del Gabinete Psicotécnico.

Con esta aportación nueva quiere contribuir aún más a la gran obra de la educación de sus jóvenes en la que tan empeñados y comprometidos están padres y educadores.

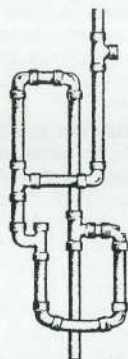
La obra comenzada irá cobrando mayor empuje en años sucesivos hasta dar cumplida satisfacción a sus legítimos objetivos.

Cerramos este artículo. Pero volveremos en uno próximo a hablar del Gabinete Psicotécnico de la Escuela de Armería, para informar de lo que ha hecho este año con los alumnos, cuáles son sus objetivos, cómo trabaja, cuál es su método de acción, cómo quiere colaborar con alumnos, padres y profesores, etc. También haremos un balance de los resultados —estudios— del trabajo del presente curso, ofreciendo datos psicométricos y orientaciones pedagógico-educativas, a partir de ellos, para el mejor logro de la obra educativa en la que todos —padres y educadores— estamos comprometidos y en la que queremos responsabilizarnos aún más.

SANTIAGO ALONSO
Psicólogo de la «Escuela de Armería»



CLE



comercial
LEKU-ONA

Avda. Pedro Muguruza, 23 - bajo
Tfno. 74 07 42 - ELGOIBAR (Guipúzcoa)

DISTRIBUIDORES OFICIALES DE:



Schmidt Española, S.A.

ALMACEN Y VENTA DE MATERIAL NEUMATICO, HIDRAULICO Y ACCESORIOS
INSTALACIONES NEUMATICAS Y AIRE
PROYECTOS Y CONSTRUCCION DE CUADROS Y AUTOMATISMOS

Peritos e Ingenieros Técnicos Industriales

DELEGACION DE LA ZONA DE EIBAR DEL COLEGIO OFICIAL DE PERITOS E INGENIEROS TECNICOS INDUSTRIALES DE SAN SEBASTIAN

Historia:

Hace menos de un año, en una cena de Peritos se vio la necesidad de revitalizar las funciones de la Delegación de la Zona de Eibar.

Se procedió a elegir democráticamente a una Junta Directiva que lo intentase y del recuento de la votación la Junta quedó constituida de la forma siguiente:

Presidente:	I. Vildósola
Vice-Presidente:	J. M. Ocamica
Secretario:	J. C. Esturo
Vocales:	V. Odriozola
	J. M. Larrañaga
	A. Echeverria
	F. Serrano
	A. Escós

Realizaciones

A raíz de los nombramientos, la Junta comenzó a reunirse para esbozar un Plan de Actuación y en principio se acordó que la forma de trabajo que mejor se adaptaba a la idea de revitalizar la actividad de la Delegación, era la de organizar Cenas de Trabajo que tan buenos resultados vienen dando.

La 1.^a Cena de Trabajo se celebró en la Sociedad «Lubina» de Deva y en la misma se trató sobre las **Ventajas e Inconvenientes del emplazamiento de la Central Nuclear** en la citada localidad.

La 2.^a tuvo lugar en la Sociedad «Bardana» de Elgóibar y el tema tratado fue el de **Nuevas Técnicas de Organización de Trabajo**, realizándose además un análisis sobre las retribuciones medias que venían percibiendo los Peritos e Ingenieros Técnicos de la Zona.

La 3.^a se realizó en la Sociedad «Bomba» de Eibar y aprovechando que las elecciones de la Junta Directiva del Colegio de San Sebastián estaban próximas, se invitó a varios candidatos para que expusieran sus programas, realizándose también un análisis sobre la **Nueva Mutualidad Benéfica de Peritos e Ingenieros Técnicos Industriales**, estudiándose además otras posibles alternativas dentro del campo del Seguro de Vida. Después vino la pausa veraniega que sirvió para que la Junta Directiva reconsiderase si el camino emprendido era el adecuado.

Reunidos de nuevo después del período estival, se volvió a contemplar todo el programa realizado y dadas las especiales circunstancias por las que atravesaba el país, se consideró que lo más adecuado era comenzar con un ciclo sobre el **Futuro Sindical**.

Este ciclo ha concluido ya y en él han intervenido:

- EKOR, cuya reunión se celebró en la Sociedad «Bomba» de Eibar.
- ELA-STV, cuya reunión se celebró en la Sociedad «Beti-Asare» de Eibar
- C.C.O.O., cuya reunión se celebró en la Sociedad «Bomba» de Eibar.

Futuras Realizaciones

Una vez finalizado el ciclo «Futuro Sindical», próximamente va a comenzar otro ciclo sobre el «Futuro Político» y se piensa traer a representantes de diversos partidos políticos, tratando de que a poder ser intervengan sus máximos dirigentes.

Este ciclo, cuyo orden de programación se irá concretando sobre la marcha, va a constar de las siguientes fases:

1.^a Fase del ciclo:

Asistente:	P.C.E.
Ponente:	E. Eguren
Lugar:	Sociedad Bomba
Fecha:	8-2-77

Posteriormente para las fases sucesivas, estamos tratando de que asistan el P.N.V., el Partido Popular, el P.S.O.E. y algún partido Abertzale.

Terminado el ciclo «Futuro Político», está previsto efectuar una reunión de trabajo que versará sobre el tema **«El valle del Deva, estudio de la Geografía Urbana e Industrial»**.

Fundamentos de la Delegación:

El fundamento principal de la Delegación de la Zona de Eibar, es el de crear escuela y potenciar todo tipo de actividades, tratando de convertirse en una indispensable plataforma de apoyo para todos los colegiados de la Zona y especialmente para los que trabajan por cuenta ajena.

Es por ello, que la actuación de esta Delegación seguirá siempre una línea tratando de ofrecer a sus afiliados una oportunidad para formarse tanto técnica como humanamente.

Para lograrlo, pensamos que la forma más adecuada es organizar:

- Cenas-Reuniones de Trabajo, con coloquios sobre temas de actualidad.
 - Reuniones periódicas, de grupos especializados.
 - Organización de Cursos en colaboración con la A.A.A. de la Escuela de Armería.
 - Potenciación del ejercicio libre de la profesión.
- Estos son a grandes rasgos, los objetivos que se ha fijado la Delegación, pero para conseguirlos, es necesaria toda la colaboración de los Peritos e Ingenieros Técnicos de la Zona, colaboración que se ha de plasmar en:
- Asistencia a las reuniones (en la actualidad suelen acudir unos 40 compañeros).
 - Labor de captación entre los compañeros no colegiados (hace un año éramos aproximadamente unos 90 y en la actualidad somos 140).
 - Envío de artículos para editarlos en la revista de la A.A.A., de la Escuela de Armería, en la sección dedicada a los Peritos e Ingenieros Técnicos.

Para terminar, queremos agradecer la colaboración de todos los asistentes a las cenas-coloquios de trabajo, y aprovechamos la ocasión para hacer un llamamiento a todos los Peritos que no estén Colegiados, para que se colegien, ya que cuanto mayor sea nuestro número, más ambiciosos podrán ser nuestros proyectos, que crearán además de la satisfacción del trabajo realizado una nueva imagen de los Peritos e Ingenieros Técnicos.

LA JUNTA DIRECTIVA

EUGENIO GABILONDO

BARRIO URASANDI
TELEFONO 74 1053
ELGOIBAR

PROL. DE FUNDIDORES, 6
TELEFONO 71 64 08
EIBAR

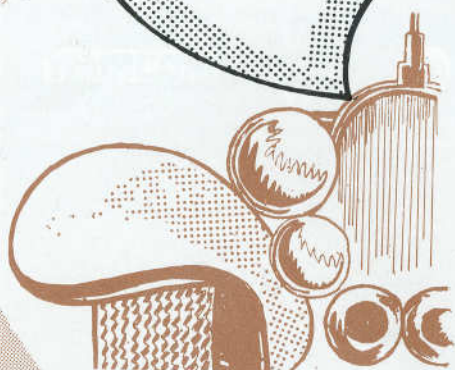
Nuevos baños de inmersión, fosfatados bonderizados con parquerizado y parcolubrite anodizados electrolíticos de aluminio en natural y colores - pavonados con el nuevo sistema "piezas pasadas en nuevos tambores de desengrase" pinturas al martelé, arrugables y sintéticas.

Salla * industria auxiliar del automóvil

MECANIZADO DE TODA
CLASE DE PIEZAS SOBRE
PLANO O MUESTRA

FABRICACION:

*Mandos para cajas reductoras,
cambios de velocidad, palancas,
selectores, horquillas,
sincronizadores, acoplamientos,
cardans, etc., etc.*



C/LARRAGANA, Nº 9 - Teléfono 26 07 88 - BETOÑO (VITORIA)

HERRAMIENTAS

SUPER-EGO

LA TECNOLOGIA MAS AVANZADA, PARA SANEAMIENTO, FONTANERIA Y CALEFACCION

EN ESPAÑA



Y 72 PAISES MAS



Las modernas herramientas fabricadas por **SUPER-EGO** y que corresponden a las que un BUEN INSTALADOR DE SANEAMIENTO, FONTANERIA Y CALEFACCION NECESITA. Máquinas roscadoras hasta 2", 3", 4", y 6", tornillos de banco, cortatubos, llaves de lavabo, mordazas, llaves de cadena, doblatubos y abocinadores para cobre, bancos de trabajo, terrajas, llaves Stillson, de correa, etc., etc.

SUPER-EGO

ELECTROCICLOS, S.A.

Apartado 114 - Teléfono (943) 71 67 45*
telex 36312 SEGO-E - EIBAR-ESPAÑA

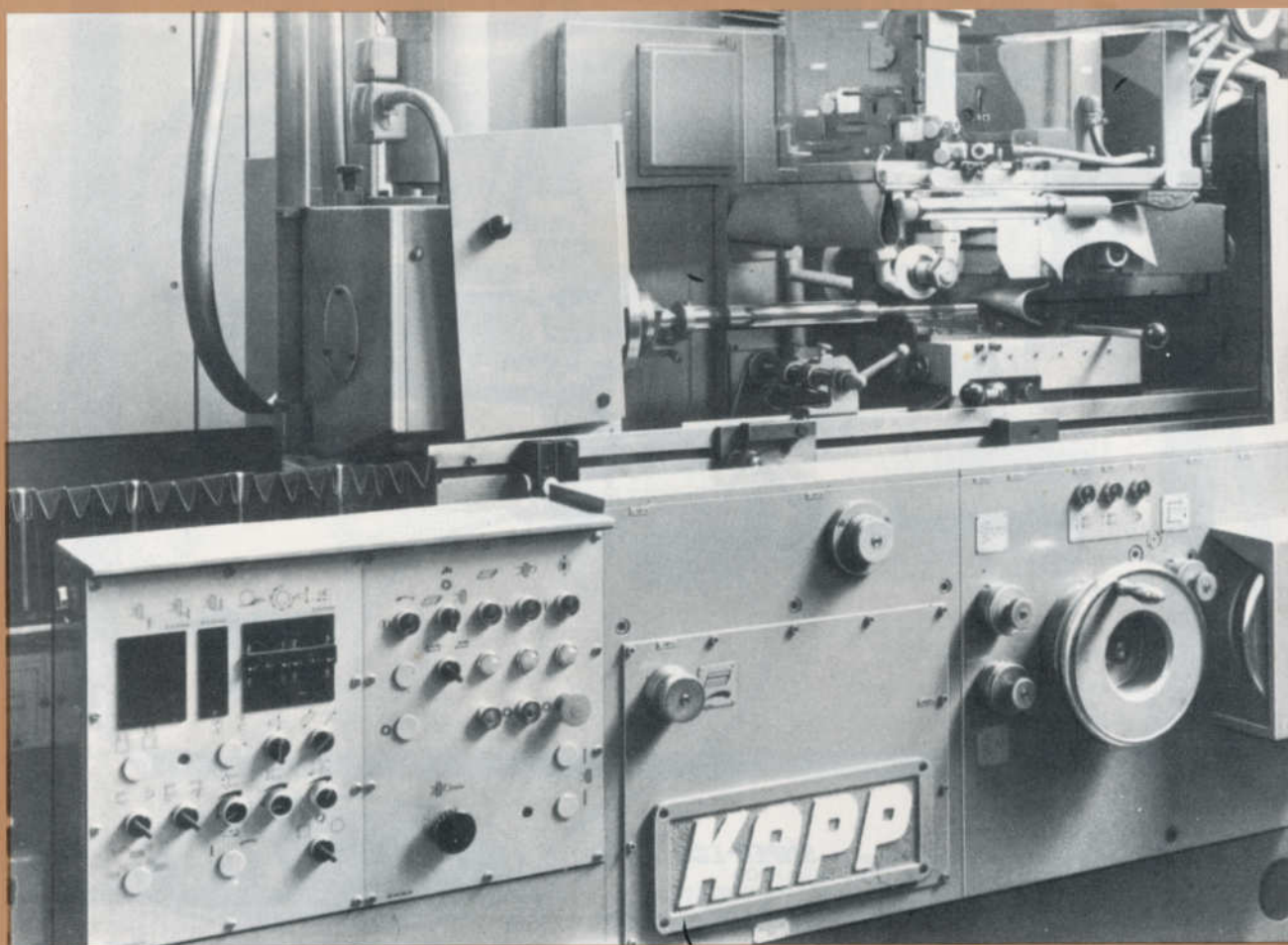
Consideraciones acerca de las Máquinas- Herramienta

La Máquina Herramienta es una actividad industrial intrínsecamente noble y que para aquellos que trabajan en ella tiene un efecto integrador casi comparable al que ejerce una religión.

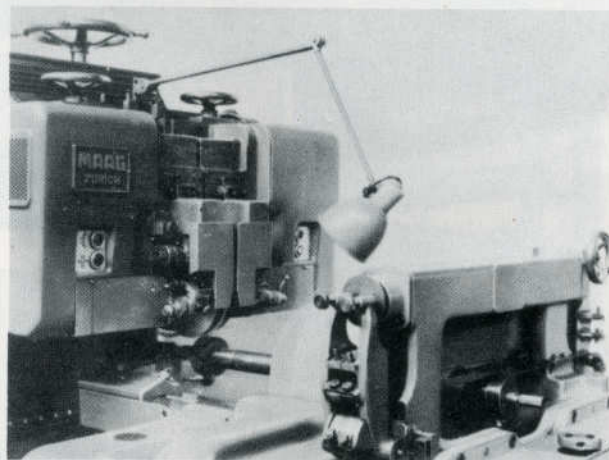
Entre los empresarios y ejecutivos de la Máquina Herramienta es frecuente el comentario de que este sector tiene una especie de singular veneno penetrante y aquellos que lo abandonaron, cuando no se sienten tentados al retorno, por lo menos siguen manteniendo una especial inquietud y atracción hacia él.

La Máquina Herramienta es la Máquina que fabrica las demás máquinas, de su progreso y perfección depende pues en grado sumo el progreso de la humanidad.

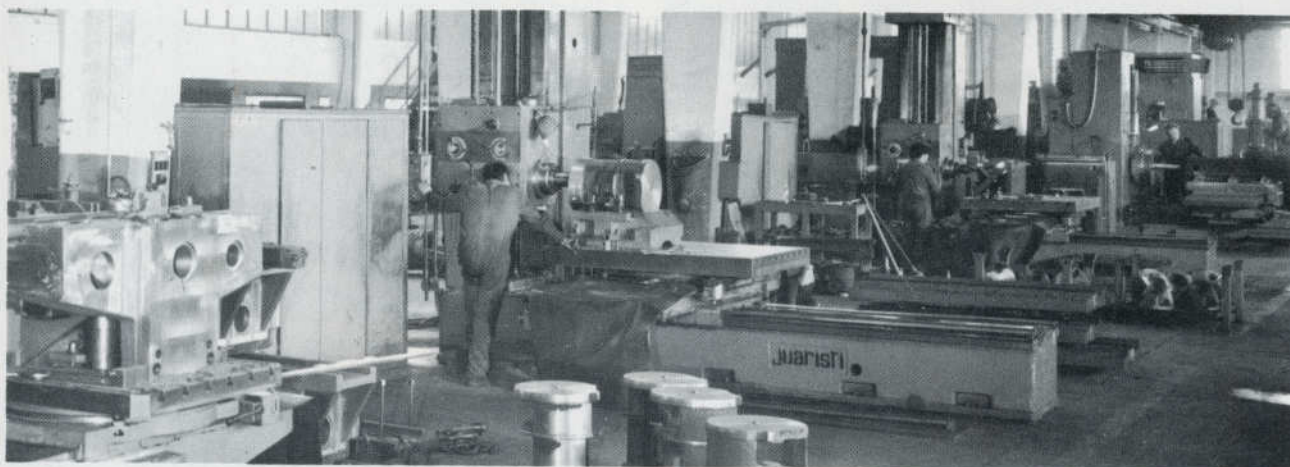
El Empresario de la Máquina Herramienta se curte constantemente en el crisol de la autenticidad. Si no fuera por la misma fascinación que le produce la embriaguez de una auténtica y continua creatividad, hombres que han sido capaces de desarrollar tal caudal tecnológico y tal capacidad de sufrimiento rápidamente transformarían su actividad en otras que con muy inferiores exigencias técnicas y con una afectación mucho más reducida de los vaivenes cíclicos económicos les permitirían sin duda alcanzar cotas de rentabilidad mucho más satisfactorias.



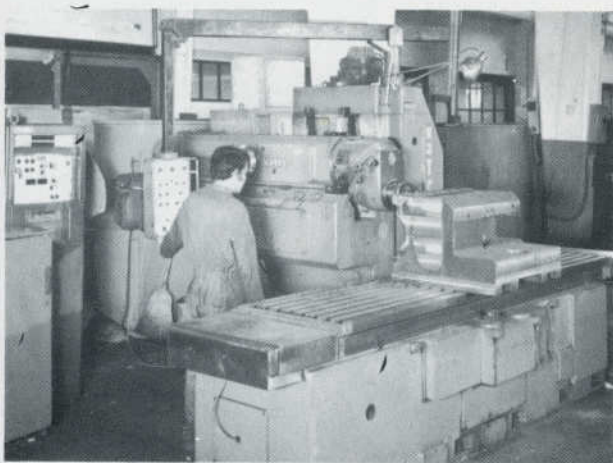
ZAYER construye sus ejes extruidos con la máxima precisión y con perfil modular, para ello dispone de la Rectificadora de extrías más precisa del mundo la KAPP. De este tipo de Rectificadora existen muy pocas en nuestro país debido a su alto precio.



Rectificadora de engranajes MAAG.



Batería de Mandrinadoras.



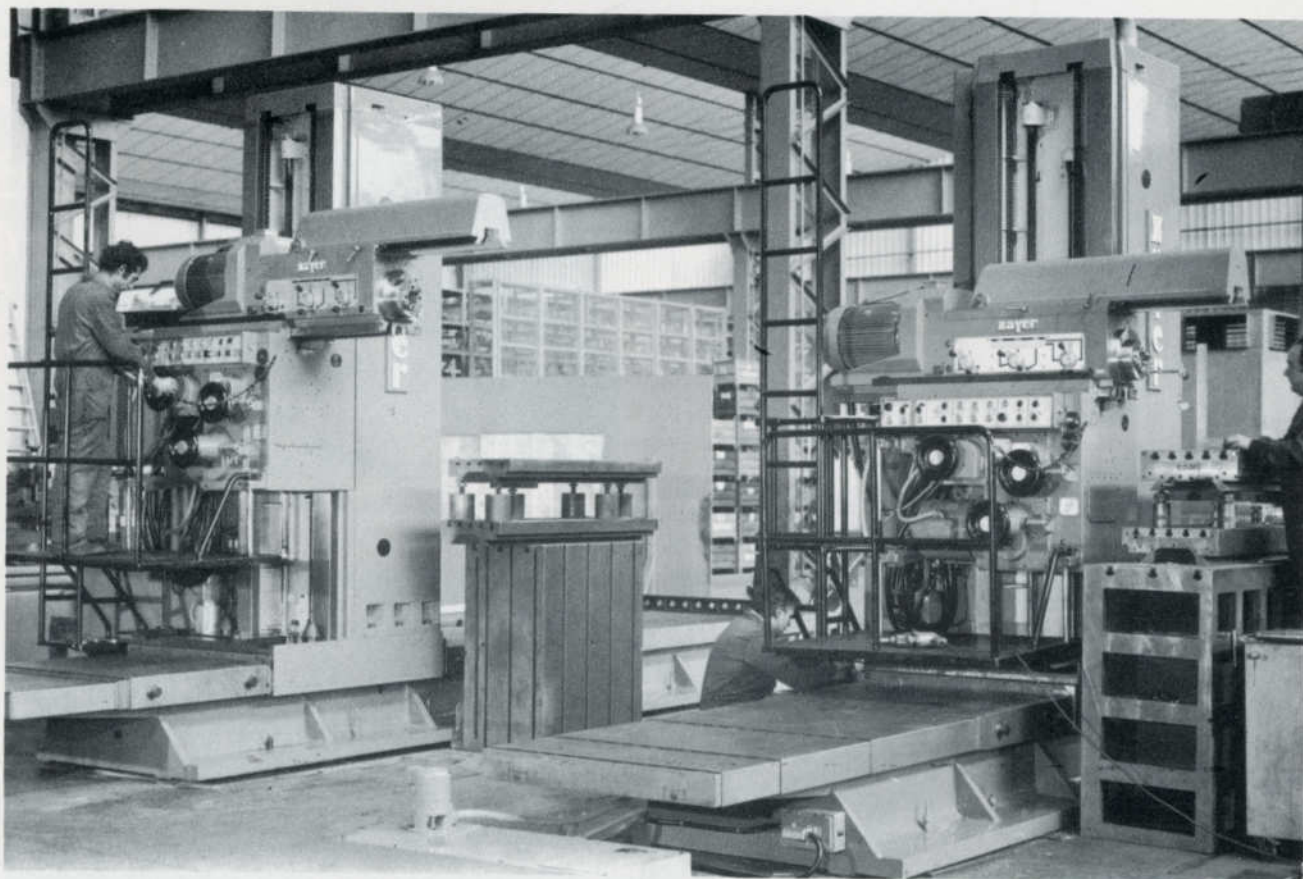
Fresadora de control numérico.

El País Vasco está especialmente reconocido por la tenacidad de sus hombres y consecuentemente y a pesar de las dificultades que le ocasionó la política económica autárquica del gobierno español hasta 1.959, ha desarrollado una industria de Máquinas Herramienta importante y que representa más del 60% de la producción total del Estado Español.

La historia de la Máquina Herramienta es a su vez la historia de la Pequeña y Mediana Empresa. Resulta curioso constatar que a pesar de ser una industria clave para cualquier Estado, su creación y desarrollo se ha basado en el esfuerzo personal de buenos técnicos y artesanos siendo su dimensión muy variada. En todo el mundo se pueden encontrar perfectamente numerosas empresas especializadas, de altísima tecnología, que no superan las trescientas personas empleadas, y cantidad de Empresas de tamaño incluso menor que fabrican productos de gran calidad.

Cuando en esta actividad se desea alcanzar cotas de importancia superiores en cuanto a volumen, etc., forzosamente tiene que basarse en ese largo proceso de acumulación de experiencia y abordar las pretendidas expansiones a través de concentraciones de Empresas, etc.

La creación súbita y provocada de grandes industrias de Máquina Herramienta además de no haber sido frecuente, no ha dado buenos resultados.



Montaje de una batería en tandem de dos fresadoras de columna móvil con programa de movimientos sincronizable.

UN FLASH SOBRE LA MAQUINA-HERRAMIENTA

Las demostraciones de fabricantes vascos de Máquinas Herramienta que bajo el Patrocinio de la Asociación de Antiguos Alumnos de la Escuela de Armería se vienen sucediendo en los locales de este importante centro, nos han sugerido la incorporación de un flash informativo a este boletín.

A lo largo de este primer trimestre, DANOBAT, ZUZENDU, ZAYER... sucesivamente estarán mostrando sus productos. Quien acuda a las demostraciones podrá comprobar el motor de progreso que suponen estos fabricados, nosotros por nuestra parte hemos querido traer a nuestras páginas en una breve semblanza histórica, el perfil de una de estas Empresas.

Hemos escogido para este primer apunte a la típica Empresa de Máquinas Herramienta y que no sólo es típica a escala nacional, sino que también a escala mundial. Dos buenos técnicos, un buen día, deciden crear juntos un pequeño taller y fabricar fresadoras...

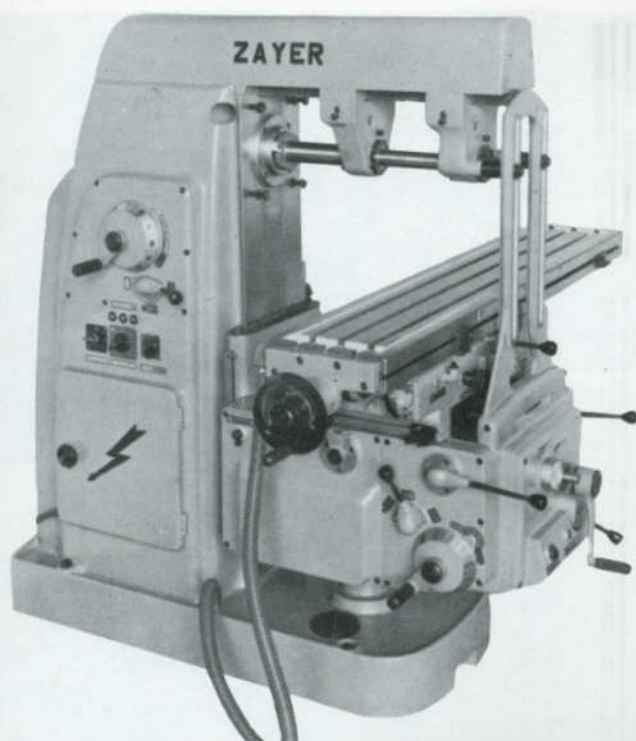
En Euskadi el proceso de creación clásico se ha visto complementado de modo decisivamente importante por realizaciones de corte comunitario y en los próximos años es muy probable que su aportación al sector todavía aumente en importancia. No obstante, en este primer flash nos ha parecido oportuno retratar una Empresa típicamente representativa del proceso clásico.

La ESCUELA DE ARMERIA tiene fama de haber sido cuna de cientos de hombres creadores. Hoy en este reportaje traemos a nuestras páginas una Empresa de Máquinas Herramienta que en la



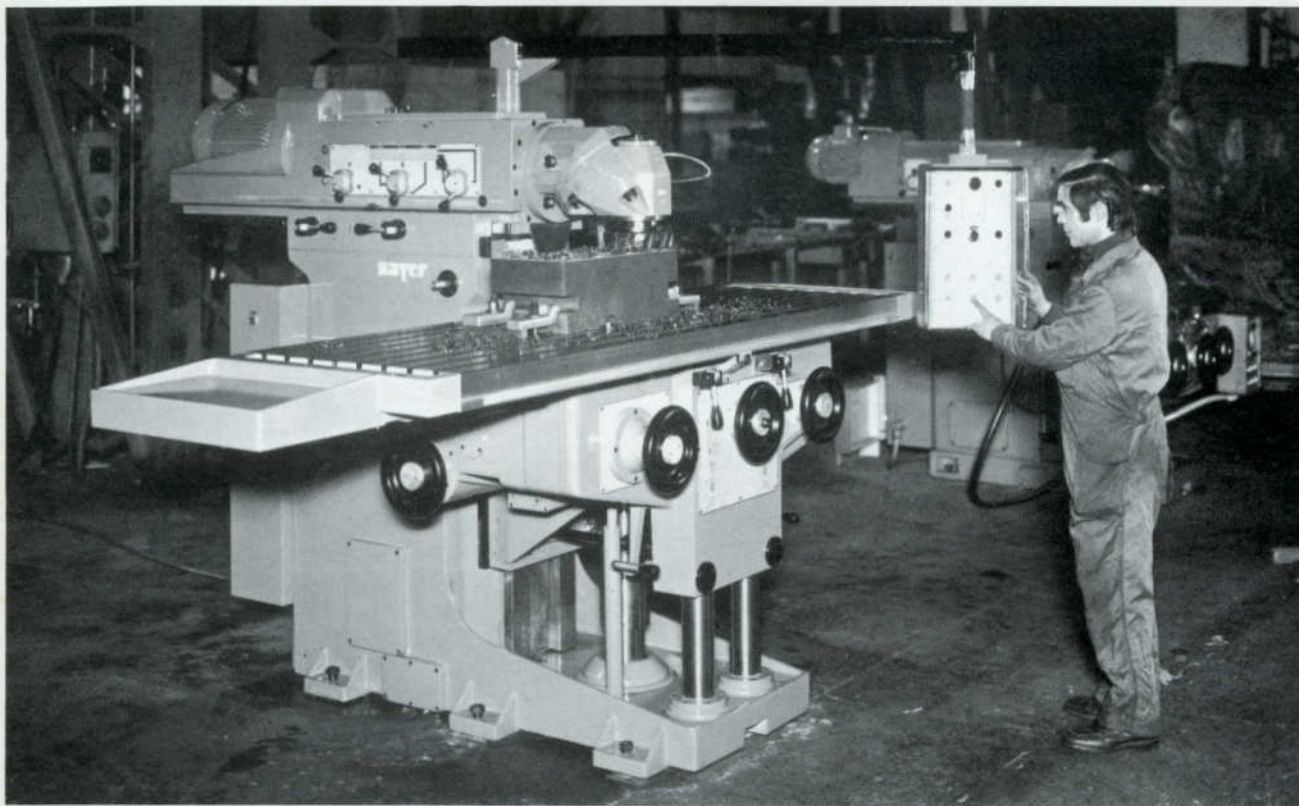
Cepillo puente de gran precisión mecanizando bancadas.

especialidad de Fresadoras ocupa actualmente un lugar de vanguardia entre las más calificadas mundialmente. Uno de sus fundadores y actual presidente, Justo Ercilla, cursó sus estudios en esta Escuela formando parte de la segunda promoción de la post-guerra y pertenece a la Asociación de Antiguos Alumnos.



Fresado Nº 4 de los años 60
y que dió gran prestigio a ZAYER.

Fresadora de diseño moderno en pruebas

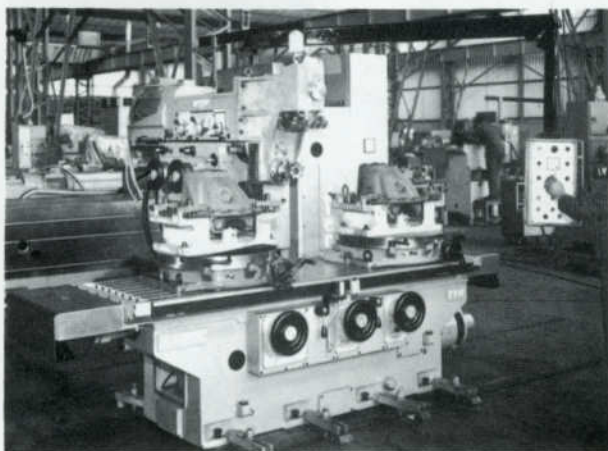


PERFIL DE UNA EMPRESA DE MAQUINAS HERRAMIENTA

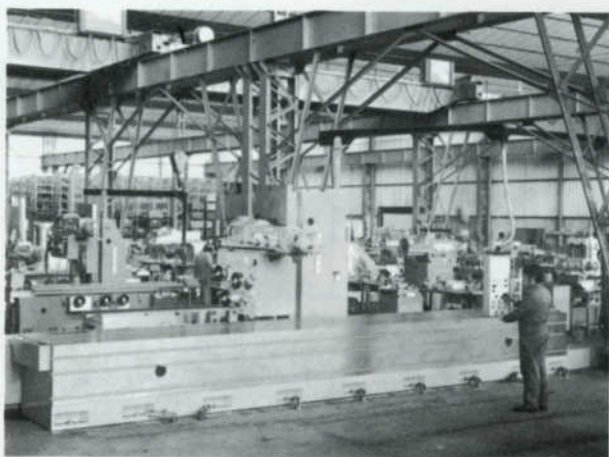
Zayer inició su actividad en Vitoria con el nombre de Talleres Zaldivar en 1.947. Fundada por dos jóvenes técnicos, en sus comienzos simultaneó la realización de trabajos auxiliares con el lanzamiento de su primer prototipo de fresadora. En un pequeño local de 200 m² de superficie lanzaron al mercado las primeras fresadoras ZAYER el año 1.949, empleando en esta primera etapa a 25 personas.

El año 1.954 realizaban ya su primera exportación, siendo Brasil el primer país extranjero consumidor de fresadoras ZAYER.

El año 1.957, Talleres Zaldivar se transforma en S.A. y pasa a denominarse como las fresadoras que produce, es decir ZAYER, S.A. Son los pioneros de lo que hoy constituye el importante polígono Industrial de Betoño. Adquieren 5.000 m² y edifican una nave de 1.120 m². Es la primera industria en aquella zona, como tantas veces ha ocurrido y seguirá ocurriendo con los pioneros, muchos les tachan de locos por trasladarse a aquel lejano desierto...



Fresadora con utillajes especiales en pruebas.



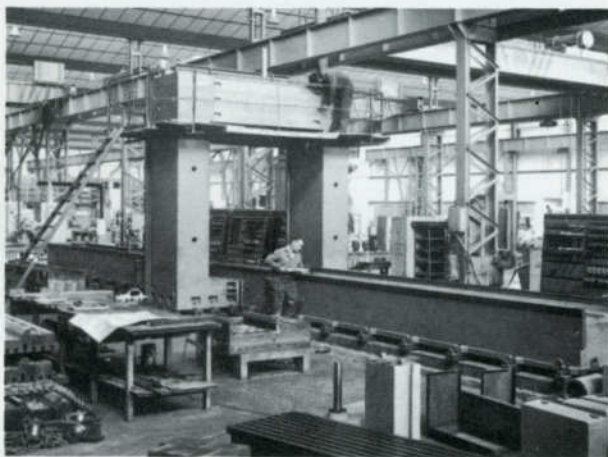
Fresadora de bancada fija de gran dimensión preparada para su expedición.

Así va creciendo ZAYER. El año 1.967 sufre el doloroso contratiempo del fallecimiento de uno de los fundadores tras cruel enfermedad. Hoy ZAYER es una potencia internacional en el ramo de las fresadoras. Ahora cubre 12.000 m² sobre una superficie de 25.000 m² y da ocupación a cerca de 300 personas. Fabrica una gama de fresadoras amplísima y altamente sofisticada que comprende desde los modelos universales hasta los de columna móvil, pasando por los de bancada fija. Sus fresadoras de ciclos con movimiento programable en todas las direcciones con velocidades infinitamente variables, le están dando un creciente prestigio que le permiten codearse y a veces incluso superar a primeras marcas mundiales.

Su increíble dominio de la técnica le hace abordar con la mayor sencillez y facilidad los diversos escalones de la misma. No podemos por menos resaltar el hecho de que sin haberse beneficiado nunca de ningún acuerdo de licencia, y por lo tanto sin haber cedido divisas por este concepto, su tecnología alcance niveles tan importantes que, en estos momentos, su posición sea a la inversa la de quien esté perfectamente capacita-



Aspecto parcial de una de las líneas de montaje.



Montaje de una gran fresadora puente

do para la venta de licencias.

La fabricación de fresadoras con control numérico fué abordada por ZAYER hace ya varios años, y en su propia planta de mecanizado pueden verse funcionando a la perfección y aportando importantes niveles de productividad a tres de dichas fresadoras.

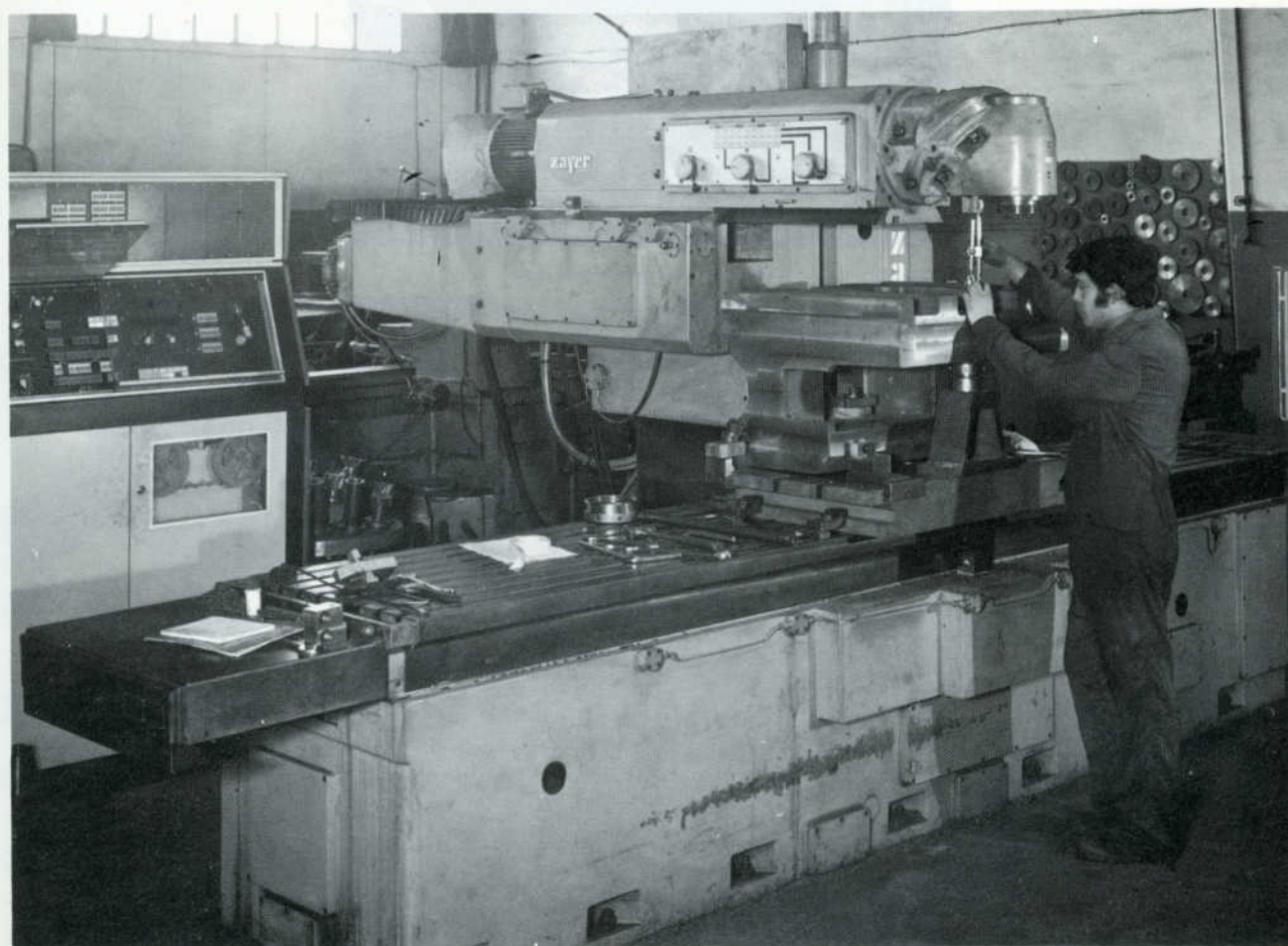
Actualmente ZAYER está desarrollando su primer centro de mecanizado y no nos cabe la menor duda de que pronto también en esta especialidad, como lo ha hecho en el de las fresadoras pasará a ocupar un puesto importante.

Tres años consecutivos (precisamente los tres últimos) ha conseguido el prestigioso galardón Eurofama y es curioso citar que en las calificaciones otorgadas y precisamente en el concepto técnico haya merecido, a juicio del tribunal que concede dicho galardón, niveles sobresalientes.

La Máquina Herramienta es la industria de intercambios internacionales por antonomasia, no hay más que examinar los altos niveles de importación y exportación que alcanzan países tan importantes para el sector como Alemania y U.S.A.



Nave de montaje.



Fresadora de control numérico.

El proceso exportador de los países constructores de Máquinas Herramienta normalmente suele seguir el siguiente proceso.

Al principio, la producción casi íntegramente suele estar destinada al mercado nacional, posteriormente los fabricantes de máquinas más convencionales suelen ser los primeros en exportar y quienes posteriormente alcanzan mayores niveles de exportación. Los productores de maquinaria más sofisticada o especial tardán más en exportar, y hasta que la propia industria del país no alcanza niveles generales de sofisticación, difícilmente alcanza niveles relativos de sobre su propio nivel de producción, tan altos. Aquí suele empezar el declinar exportador de la máquina convencional.

ZAYER ha alcanzado a pesar de la alta tecnología y sofisticación de sus productos el importe nivel del 50 %.



Laboratorio de control de equipos electrónicos



Vista parcial de oficinas, al fondo oficina técnica



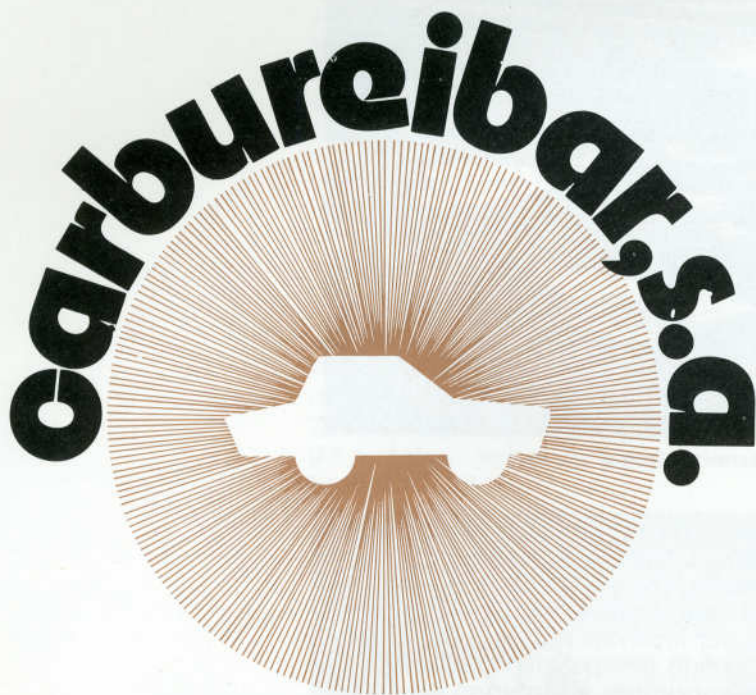
Oficina de planificación y métodos

Para alcanzar cotas de exportación tan altas, además de una calidad técnica, ha tenido que mantener unos precios competitivos y a pesar del grave deterioro que están sufriendo los precios en nuestro país por la salvaje subida de los costos, ZAYER sigue siendo competitivo gracias a la velocidad que ha imprimido al progreso en sus sistemas productivos adoptando también en este campo con eficacia las técnicas más avanzadas. Por citar un aspecto entre otros muchos de sus avanzados métodos organizativos, ZAYER ha implantado la tecnología de Grupos, poniendo ya en marcha hasta seis células.

Por último, debemos señalar que la base del acierto de ZAYER ha consistido en crear un gran equipo de profesionales promocionados a lo largo del proceso desde dentro. En este equipo destaca la potencia técnica de su director gerente que es quien ha dado una impronta tecnológica tan destacada a la Empresa.

J.M.B.





FABRICACION DE:
CARBURADORES,
LIMPIAPARABRISAS Y
BOMBAS DE GASOLINA

CARBURADOR
ZENITH
 LICENCIATARIA:
 SOCIETE EUROPEENNE
 DE CARBURATION FRANCIA

LIMPIAPARABRISAS
 Y BOMBAS DE GASOLINA
S.E.V. MARCHAL
 LICENCIATARIA:
 S.E.V. MARCHAL - FRANCIA

CARBURADOR
BING
 LICENCIATARIA:
 FRITZ HINTERMAYR GMBH
 ALEMANIA

Teléfono (94) *681 16 50 (3 líneas) - Telex: 31134 CAEI E Ref. Carbureibar
 Telegramas: CARBUREIBAR

Barrio de Matiena - ABADIANO (VIZCAYA)

José Vicuña

TALLERES DE:

TROQUELES PARA FORJA
 CORTANTES DE EMBUTIR E INYECTADAS
 COQUILLAS PARA FUNDICION
 PIEZAS PUNZONADAS, ESTAMPADAS Y EMBUTIDAS
 SEGUN PLANO O MUESTRA

Chonta, 26

eibar

Tfno. 71 12 08

Nuestro Laboratorio proyectado a la Industria

INTRODUCCION

Las cada vez mayores exigencias técnicas de las modernas tecnologías, recogidas en códigos como el ASME de Centrales Nucleares, Refinerías de Petróleo, etc., hacen que en la determinación de características físicas de los materiales se ponga cada vez un cuidado más especial. Es, por ello, que a continuación pasamos a comentar una de las técnicas, utilizadas con mayor éxito, para lograr probetas de calidad para la realización del ensayo de resiliencia.

ENSAYOS DE RESILIENCIA

El ensayo de resiliencia sirve para determinar la fragilidad o resistencia que opone un material a la rotura, por choque, cuyo valor se expresa en Kgm./cm. Las máquinas en que normalmente se efectúa éste ensayo constan de un péndulo de peso determinado (normalmente 22 Kgr.) que puede girar libremente alrededor de un eje horizontal montado sobre cojinetes de bolas.

En el momento en que el péndulo se halla fijo y levantado a una determinada altura, es capaz de desarrollar un trabajo, que vendrá medido por la energía potencial que posee en dicho instante. En su caída, el péndulo transformará dicha energía en cinética, donde parte se consumirá en romper la probeta y el resto impulsará al péndulo a elevarse una determinada altura.

La energía absorbida por la probeta se calcula como diferencia de las energías potenciales inicial y final.

Para este ensayo se emplea una probeta de sección cuadrangular, que va entallada en su parte central en V-U, etc., según sea el tipo de ensayo a realizar.

Las entallas de estas probetas se venían mecanizando, hasta el momento, mediante sistemas tradicionales los cuales creaban dificultades en cuanto a la calidad de acabado y costo.

Las exigencias cada vez mayores respecto a la precisión obligan a buscar procedimientos de fabricación y elementos adecuados. Por ello, y al objeto de perfeccionar los ensayos y agilizar el proceso de mecanización de las probetas, hemos adquirido para nuestro laboratorio una brochadora manual para conseguir entallas de precisión en los métodos más conocidos (Charpy) Izod, BM-2, etc.

La finalidad de esta máquina es brochar correctamente la forma de las entallas mediante una brocha de dientes múltiples.

La brocha está guiada en una sección cuadrada que es movable hacia abajo a través de la unidad principal. Una rueda dentada en el interior de la máquina engrana con la cremallera, que se desliza hacia arriba o hacia abajo, al girar el volante solidario con el piñón.

En la parte superior de la bancada hay una escuadra donde se coloca la probeta a ser brochada.

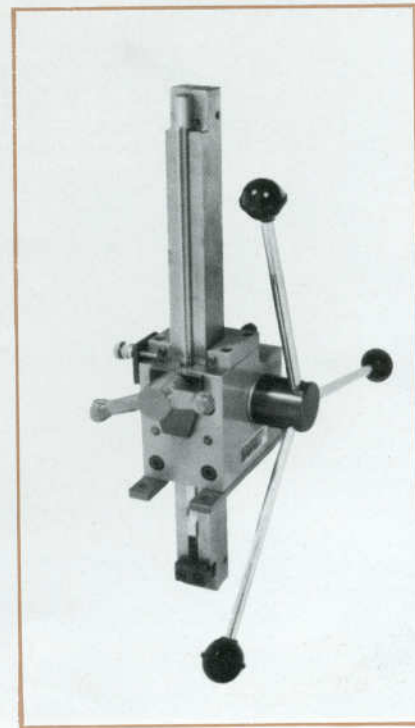
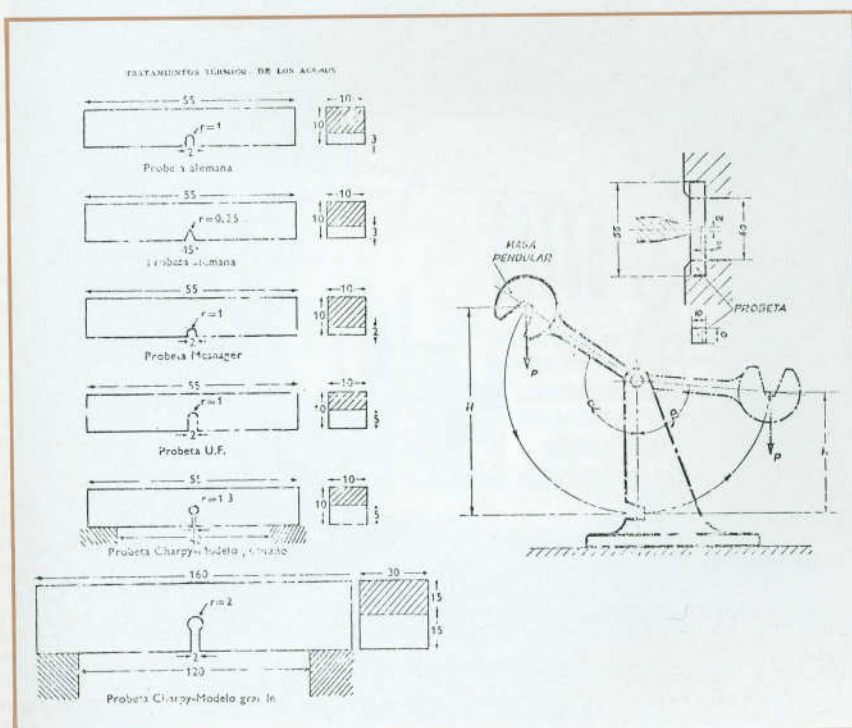
Los tornillos accionados manualmente bloquean la probeta en posición, un tope regulable asegura el correcto funcionamiento de la pieza sin necesidad de ninguna medición. Los tornillos colocados simétricamente, sirven para el ajuste de la profundidad de la entalla.

La brocha está fijada con dos tornillos y dos mordazas en la parte superior o inferior del cono porta-brochas.

Esta sencilla máquina, nos permite brochar las entallas de las probetas con gran precisión y una extraordinaria rapidez.

Nuestra asociación sigue esforzándose al máximo tratando constantemente de modernizar el laboratorio al más alto nivel, consciente de que a medida que la técnica avanza las exigencias son mayores.

JOSE M.^a GURRUCHAGA PRADERA
-Miembro de la Comisión de Laboratorio-



oteie

ORGANIZACION TECNICA DE EMPRESAS INDUSTRIALES Y COMERCIALES

Diagnósticos y "Chequeos" de Empresas.
Estudios Económico-Financieros de Rentabilidad.
Costos Industriales.
Control de Gestión.
Contabilidad General y Almacenes.
Organización General de Oficinas.
Mecanización de las Labores Administrativas.
Medición de Aptitudes del Personal.
Selección de Personal.
Cursos de Formación y Perfeccionamiento.
Organigrama y Atribución de Funciones.
Valoración de las Personas en su Puesto de Trabajo.
Sistema de Medida del Trabajo e Incentivos "PIC".
Organización del Control de Calidad.
Planificación de Procesos Industriales, Programación.
Estudios de Mercado.
Organización de Redes Comerciales.
Reglamento de Régimen Interior.
Asesoramiento Laboral y Fiscal.
Peritaciones de Siniestros.
Solicitudes de Créditos.
Valoraciones Técnicas.
Gestiones de Compra-Venta, Asociación, Fusión, etc.

oteie

Avda. Isabel II, n° 3 bajo
Teléfonos:
45 74 00 - 45 41 13
45 83 03 - 45 99 21
Apartado, 686
SAN SEBASTIAN



TENEMOS MUCHO QUE DECIRNOS... COLABOREMOS MUTUAMENTE Y DEMOS CON LA SOLUCION RAZONADA ANTE EL PROBLEMA DE LA FALTA DE RENTABILIDAD Y RACIONALIZACION EN LA EMPRESA ACTUAL

Instrumentos perfeccionados para la medida de la redondez



La división MIG (Measurements e Inspection Group) de Ferranti Limited, de Thornibank, Dalkeith, Midlothian, han presentado un nuevo equipo modelo ROND COM para la medición de la redondez, conocido como el tipo 1C-X. El nuevo instrumento difiere poco respecto del modelo 1C, aparentemente, si bien existen importantes mejoras a nivel de prestación y versatilidad.

En primer lugar, el modelo 1C-X ofrece una mayor precisión porque la mesa gira sobre cojinete neumático. En tal caso su precisión puede calcularse, en micras, por medio de la fórmula:

$$\pm \left(\frac{0.04 + 2.5H}{10.000} \right)$$

donde H representa la altura desde la superficie de la mesa hasta el plano de medición. Existe una alternativa de superprecisión en la que la fórmula corresponde a:

$$\pm \left(\frac{0.025 + 2.5H}{10.000} \right)$$

Existe un utillaje especial de sobremesa, originariamente llamado «sub-table», que permite centrar y/o nivelar la pieza que se desea inspeccionar. Este utillaje dispone de cuatro tornillos micrométricos, de los cuales dos se utilizan para centrar la pieza en un plano neutral situado a 45 mm de la superficie de la mesa. Los otros dos tornillos micrométricos sirven para centrar la pieza en un plano más elevado, sin que por ello sufra una alteración significativa el centrado inicial.

Este útil admite piezas de hasta 15 Kgs. de peso, debidamente centradas. Sin embargo el peso, en desequilibrio, no debe ser superior a los 300 kg./mm (por ejemplo, 10 Kg. a 30 mm del centro de gravedad).

Por otra parte, en comparación con el modelo ROND COM 1C, el nuevo instrumento posee una capacidad de admisión superior, en cuanto a dimensiones, porque pueden inspeccionarse perfectamente piezas de 240 mm de diámetro por 340 mm de altura. Cuando así requieran las circunstancias, puede, además, montarse la columna de referencia en situación de voladizo para aumentar más la capacidad de medición del instrumento. Se ha previsto también una cabeza con palpador de nuevo diseño, que permite montar 11 sondas diferentes, que

cubren prácticamente todas las necesidades de verificación. También, puede montarse sonda de vías reversible cuando sea necesario desplazar el palpador alternativamente en direcciones opuestas.

Además, dispone de un tornillo de limitación, para regular el campo de medición y de esta forma, proteger las sondas de posibles golpes o daños. Este mando resulta particularmente útil cuando el palpador tiene que atravesar o recorrer en la pieza zonas de perfil irregular.

El sistema básico del modelo ROND COM 1C-X incluye un computador-amplificador, que puede detectar y compensar excentricidades residuales en la pieza, y una magnificación de 10.000 aumentos. Existen otras opciones con magnificaciones de 20.000, 50.000 y 100.000 aumentos. Con cada uno de los dos tipos últimamente mencionados se suministra, además, un panel de control a distancia, porque en tal caso el calor que desprende el operador puede alterar los valores de una medición tan precisa.

Existen también dos tipos de amplificadores opcionales con los cuales puede registrarse la excentricidad relativa, directamente. Uno de estos amplificadores utiliza dos niveles de trabajo y memoriza la excentricidad a un nivel relativo al eje de la mesa, registrándolo de forma concéntrica en la carta polar; entonces puede evaluar la excentricidad relativa al segundo nivel registrándolo en la carta polar en posición relativa, como se ve en la figura 3.

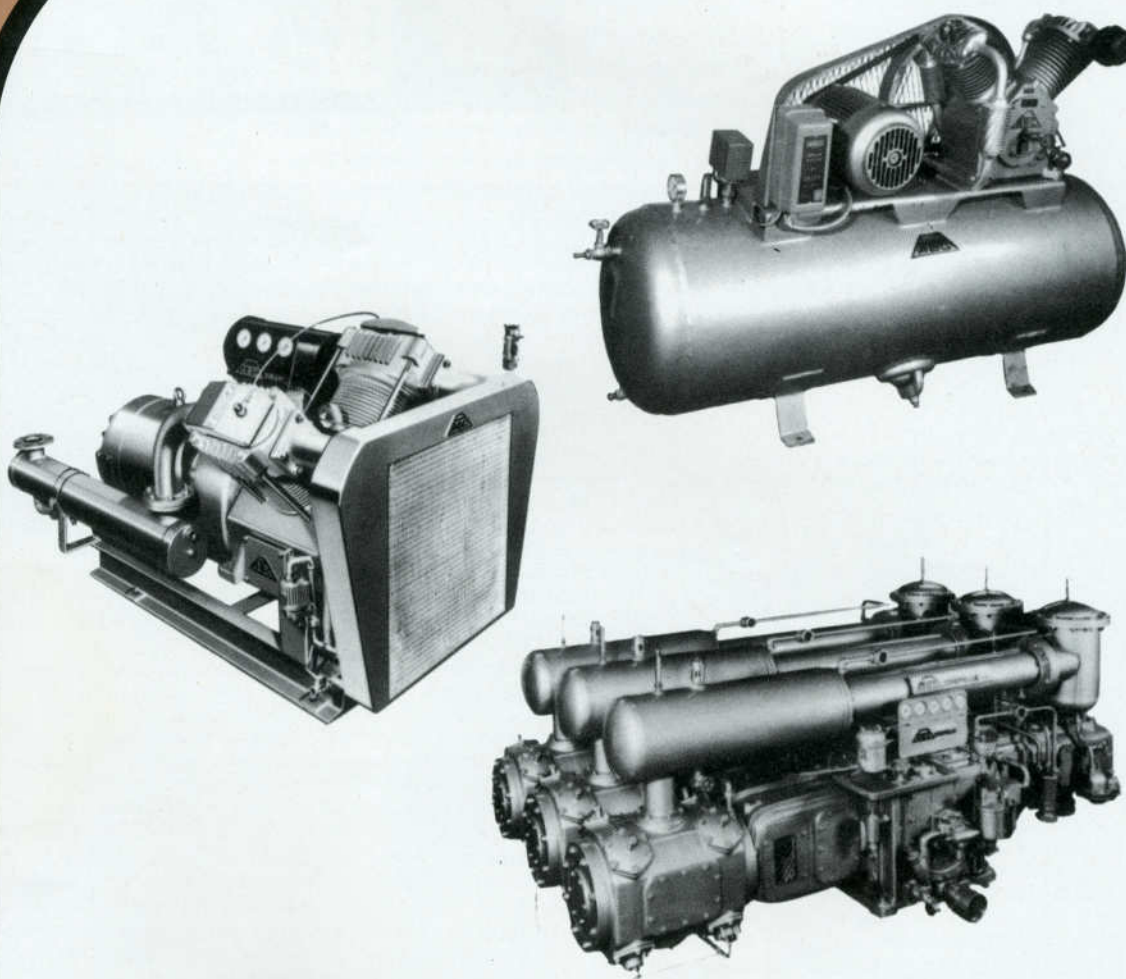
1. Aunque difiere poco en apariencia exterior del anterior modelo, el 1C-X presentado por FERRANTI, ofrece mejores prestaciones en cuanto a precisión y versatilidad.
2. El utillaje de sobremesa dispone de tornillos de ajuste micrométrico para centrar y nivelar la pieza. Cuando se ha centrado una pieza a un nivel de altura, este reglaje no incide en centrados posteriores.
3. Dos de los computadores-amplificadores son capaces de determinar automáticamente la excentricidad relativa en dos o tres niveles, respectivamente, y registrarlo correspondientemente en una carta polar.

NOTA: El equipo puede trabajar igualmente en superficies internas.

Las gráficas describen siempre el tamaño, medio del círculo con independencia del diámetro de la pieza que se esté verificando. Por tanto, los gráficos pueden medirse directamente.

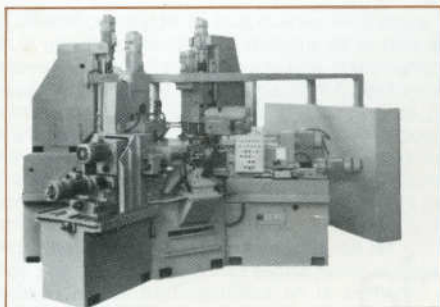
Compresores de aire y gases

desde **0,25 a 1000 cv**
engrasados y secos



ARIZAGA, BASTARRICA Y CIA.

APARTADO 87 - TELEFONO 71 66 40 (5 líneas)
EIBAR (GUIPUZCOA)



Máquinas especiales
y de transferencia



MAQUINAS- HERRAMIENTA

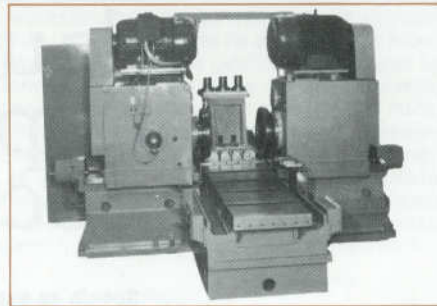
Central: Edificio ACME
Elgóibar (Guipúzcoa)
Teléfono 74 15 00 - Apartado 63

Delegaciones en
Madrid, Barcelona, Zaragoza
y Stuttgart (Alemania)



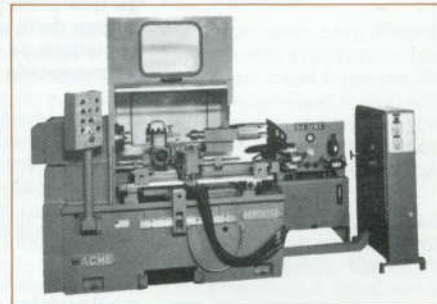
Fresadoras modulares

Fresadoras de Ciclos Automáticos
tipo consola



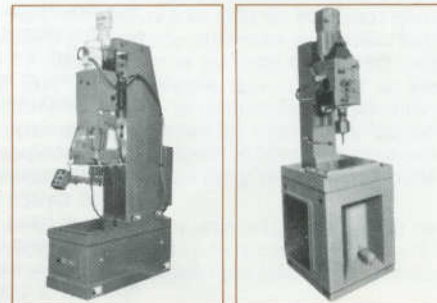
Tornos copiadores hidráulicos

Rectificadoras hidráulicas
sin centros



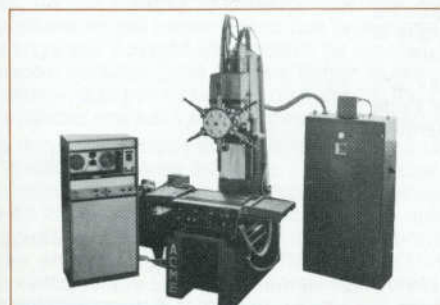
Taladros Sensitivos y de
Ciclos Automáticos
Roscadoras Sensitivas y de
Ciclos Automáticos
Roscadoras-taladro, múltiples

Máquinas de Montaje



Atornilladores automáticos
Prensas oleoneumáticas

Centros de mecanizado
monohusillos, de C.N.



Centros de mecanizado
de 6 husillos, de C.N.



Cabezales divisores

La Descendencia de un Matrimonio entre Capitalismo y Socialismo

Suecia es el país más capitalista, como lo prueba el hecho de que el 95 por 100 de los medios de producción está en manos de la propiedad privada, e igualmente en el país más socialista, ya que durante 43 años los socialdemócratas han permanecido en el poder.

Las nacionalizaciones, hoy tan en boga en algunos de los países que estrenan traje socialista, no figuran en el orden del día de los dirigentes socialistas suecos. Los Socialdemócratas dejan a los hombres de empresa conducir y guiar sus propias empresas pero obligándoles a respetar su cuaderno de cargas sociales que progresivamente va siendo más pesado y abundante.

El modelo sueco que tanto sorprende a los latinos especialmente por las relaciones de colaboración, por demás eficaces, que practican en continuidad las partes sociales (empresarios y trabajadores) tiene un especial interés ya que el esquema de sociedad que dicho país está configurando, puede en algunos años y salvo reservas importantes, ser el modelo que inspire la futura arquitectura social de ciertos países industriales.

El paisaje social, dentro del cual se está llevando a cabo esta revolución pacífica y tranquila que contrasta con el antagonismo y relaciones de fuerza que alientan los movimientos sociales de países más soleados y de otros que no lo son tanto como el caso inglés y francés, no es otro que el siguiente: La gran mayoría de los hombres de empresa suecos forman parte, de la Confederación Patronal Sueca (SAF). El papel de SAF no es otro que defender los intereses del empresariado agrupándolos en el seno de sólidas uniones cuyo poder financiero se pone de manifiesto en las indemnizaciones que conceden a los citados empresarios por daños que puedan plantearse con ocasión de un Conflicto Colectivo.

Frente a este importante organismo empresarial o patronal, los trabajadores disponen de un Sindicato único igualmente tan potente como la SAF, la Confederación General del Trabajo: LO (tiene 1.700.000 miembros). Los empleados y funcionarios están agrupados en la TCO (830.000 miembros) y los así llamados trabajadores intelectuales, en el SACO (120.000 miembros).

Para escándalo de muchos, la adhesión a un Sindicato es prácticamente obligatoria y la cotización mensual es tan fuerte que ésta puede representar más del 1 por 100 de los salarios (45 francos por mes para una mecanógrafa, 562 ptas.) Dicha cuota es retenida por el empresario de la misma forma que el resto de los impuestos que tiene que pagar el trabajador.

A mayor abundamiento se debiera constatar que no hay Sindicato más politizado que el sindicato sueco ya que cada miembro del mismo automáticamente viene a ser un miembro del partido social-demócrata.

NEGOCIACION Y CAMBIOS SOCIALES

La diferencia reside en que quizás, en Suecia, tengan una idea de la acción política muy distinta de la que se tiene en otros países, es decir, la acción política transcurre generalmente a través de la vía de la negociación colectiva y una vez que lo acordado ha sido santificado por la práctica, pasa normalmente a la vía legislativa. La negociación es el portillo abierto a través del cual se implantan los importantes cambios sociales dentro de las empresas. Pero nótese bien, como dicen los propios sindicalistas suecos, que tales cambios pasan sin ninguna transformación ideológica o teórica, sino con un sentido estrictamente pragmático. La mejora de las condiciones de trabajo y la configuración de estructuras o centros de decisión, cada vez más participativas en la empresa, constituyen los puntos fundamentales donde se han centrado los esfuerzos de las anteriormente enunciadas centrales sindicales: Los trabajadores suecos desde siempre han sido altamente bien remunerados, en segundo lugar las garantías del empleo no han planteado problemas de orden práctico excesivamente importantes, la tasa de paro ha disminuido últimamente de un 2 por 100 en población activa a un 1,7 por 100.

El Estado consagra el 10 por 100 del P. N. B. a la educación, porcentaje extraordinariamente alto si lo comparamos con otros países. Francia destina a tal finalidad el 3,5 por 100. La financiación de la educación, en Suecia, se lleva a cabo a través del impopular impuesto sobre la Renta, impuesto que les imputa la mitad de sus ingresos en la mayor parte de los casos y que, sobre todo, penaliza seriamente a las personas con retribuciones más altas.

Una importante clase media, con un tipo de consumo standard bastante elevado, pocos salarios bajos, algunas altas retribuciones y unas cuantas fortunas distribuidas entre las 20 familias que en líneas generales poseen la mayor parte del potencial industrial sueco, constituyen a grandes rasgos las características más importantes de esta comentada sociedad.

En la fábrica Volvo, de Skovde, un obrero calificado gana, antes de deducirle sus impuestos, 3.500 francos (43.750 ptas.), una Secretaria 3.000 francos (37.500 ptas.), un mando intermedio 4.000 francos (49.000 ptas.) y un mando superior 5.000 francos (62.500 pesetas). Esta vecindad salarial queda, a través de la laminadora del impuesto, seriamente reducida y aún aproximada, de tal forma que al mencionado obrero le quedan 2.755 francos (34.300 ptas.), 2.600 francos a la Secretaria (32.500 ptas.), 3.000 francos al mando intermedio (37.500 ptas.) y al mando superior le quedan 3.500 francos (43.750 ptas.). Claro está que no todo el monte es orégano. Con ello queremos decir que esta justicia social, palabras que recogemos de Patrick Arnoux, autor del citado trabajo, comienza a provocar ciertas reacciones que pueden ser peligrosas para la propia economía sueca. Esta espada justiciera «impitoyable», como dirían los franceses, parece que desalienta las voluntades y por supuesto las iniciativas de las gentes más capaces y provoca un éxodo que, con sorpresa, se da entre las personas más jóvenes que emigran a otros países fiscalmente menos exigentes.

Lo importante y quizás lo paradójico después de esta descripción casi idílica de las relaciones laborales dentro del modelo sueco, es que precisamente la motivación por la cual ciertos suecos parten o emigran no es a la búsqueda de los países del sol, motivación que también se da, sino para salir del así llamado paraíso sueco «swedish way of life».

EN LA VIDA SIEMPRE SE PAGA UN PRECIO

El autor de este artículo de ciertos ejemplos muy ilustrativos que por razones de espacio no intentó mencionar, pero parece que no basta con ser sueco, pues aun los suecos desean y quieren ser remunerados según sus capacidades y realizaciones. En una palabra, el individuo que vale, se revela sobre el igualitarismo del mismo modo que la persona que vale ve asfixiadas sus posibilidades dentro de un clan cerrado de diferencias sociales. Sólo los que tienen auténtica vocación de «leader», que por cierto no son muchos, y los que tengan capacidades limitadas se identifican plenamente con el sistema.

De donde se deduce que en la vida siempre se paga un precio y lo más importante quizás es saber el precio que se paga en función de lo que uno quiere. No siempre se tiene una idea clara de lo que se tiene y con frecuencia se quieren cosas contrapuestas. De ahí, el divorcio, entre comportamientos y palabras, entre lo que se dice en forma de discurso y los hechos. Lo cierto es que el gobierno social-demócrata ha empezado a sensibilizarse en el tema y prevé una reducción de impuestos

para el año próximo. El citado gobierno entiende que sus esfuerzos deben concentrarse sobre otros frentes y no exclusivamente sobre la política salarial. Uno de los caballos de batalla de la lucha sindical actualmente se cierne sobre la llamada democracia industrial bajo cuyo título se ha llevado a cabo un informe de más de 150 páginas desarrollado en forma de programa y en donde se discuten las prerrogativas de los Jefes de empresa y sus límites.

Un largo debate se ha abierto en el interior del TCO y del SACO para discutir ampliamente esta reforma. Reforma que va encaminada a derogar el art. 32 de la célebre carta del patronato en virtud de la cual el Jefe de Empresa era hasta ahora el encargado de distribuir las cargas de trabajo, de emplear y de despedir a quien le parecía. El Sindicato ha tomado el lugar de una auténtica Institución a través de sus múltiples delegados, consejeros y sus representantes en los Consejos de Administración que, al lado de toda una cohorte de especialistas financieros e industriales, son la clave de la gestión del personal. La Confederación General del Trabajo hace un gran esfuerzo para formar e iniciar en los distintos y más sofisticados métodos de gestión a estos nuevos administradores que representan al personal de la empresa pero ninguno de ellos, a diferencia de Alemania, se inmiscuyen en la gestión de la empresa. Sus esfuerzos por el momento se concentran en tres dominios que no son precisamente salariales: la defensa de la empresa, la seguridad e higiene y el cambio de las condiciones de trabajo.

MEJORAR LAS CONDICIONES DE TRABAJO

Las medidas tanto legislativas como financieras para mejorar la seguridad en el trabajo son auténticamente impresionantes. El Delegado de Seguridad en el Trabajo, en cada empresa, no solamente es elegido por los trabajadores, sino que está investido de poderes tan importantes que, en cualquier momento, él puede parar una máquina, a pesar de las exigencias del mercado, si a su juicio le parece que el funcionamiento de esa máquina puede ser peligroso para el trabajador.

Aunque este aspecto no tenga visos de tanta novedad, sin embargo, los esfuerzos más espectaculares han sido llevados a cabo en el campo de las condiciones de trabajo. Mejoras o innovaciones que han obligado a las empresas a bloquear el 20 por 100 de sus beneficios en 1974 y prácticamente y, a juicio de Arnoux, dichas inversiones han sido en su mayor parte canalizadas para mejorar el referido ambiente de trabajo. Este esfuerzo colectivo y concentrado se pone de manifiesto en la vida de todos. No hay taller, ni oficina, que no tenga un aire acogedor y de reposo en donde se distribuya diariamente y gratuitamente el ritual del café. Todos los niveles, los trabajadores y los jefes, se concentran en torno al Sindicato para evaluar los nuevos métodos de producción y las nuevas modalidades de trabajo.

En una palabra, pudiéramos decir que la máquina sindical deberá consagrar todos sus esfuerzos con la ayuda de los poderes públicos, para mejorar de un modo concreto la vida cotidiana.

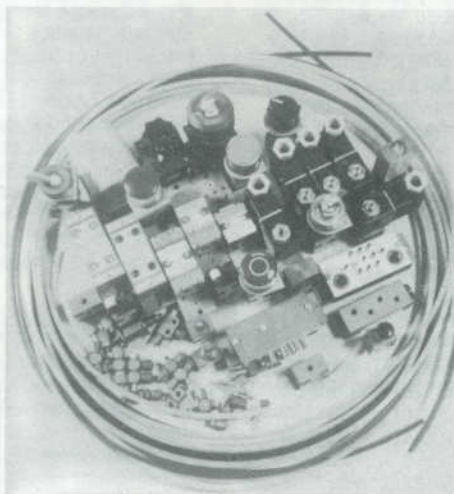
De todas formas, toda medalla tiene su reverso. Así, los suecos, se retiran dos años más tarde que los franceses. Tampoco parecen gozar de una formación profesional financiada por la empresa como sucede en Francia y, finalmente, con gran sorpresa para los propios Sindicatos Obreros, tienen que enfrentarse, a pesar de todas las condiciones anteriormente señaladas, con la llamada «huelga salvaje».

En 1974 sobre 220 huelgas, 200 han sido consideradas salvajes. Solamente 20 han sido legales, solicitando reivindicaciones sociales de tipo salariales, de donde se deduce que a pesar de ser suecos, en todos los países cuecen habas.

(1) Comentarios a un artículo de la revista *Entreprise* de 24 de abril, 1975. Autor: Patrick Arnoux.

EN NEUMATICA, LO MAS "LOGICO" ES CONSULTAR A: **FESTO**

EL PROGRAMA MAS COMPLETO EN AUTOMATIZACION NEUMATICA



Central:
C/. Jacinto Verdaguer, 36-38
Tel. 332 56 00. Telex:52887
HOSPITALET (Barcelona)

Deleg. Centro:
Pº de Talleres, 21
Tel. 796 13 11/796 11 07
Villaverde Alto
MADRID

FESTO PNEUMATIC, S.A.

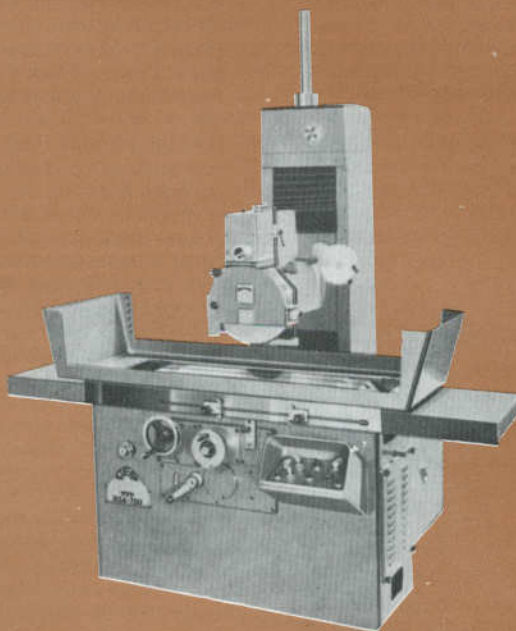
Deleg. Valencia
Benisa, 2 bajos
Tel. 334 69 06/07
VALENCIA

Deleg. Norte
C/. Fundidores, 6
Tel. 71 10 67
EIBAR (Guipúzcoa)



**talleres
arocena
s.a.**

Bº Urasandi
Tfnos: 74 05 00 - 4 - 8
ELGOIBAR



CONSTRUCCION
DE
RECTIFICADORAS

cilindricas y
de superficies
planas



GRUPOS DIFERENCIALES S.A.

FABRICACION DE CONJUNTOS DIFERENCIALES
Y GRUPOS CONICO-ESPIRALES E HIPOIDES
CON SISTEMAS, GLEASON (U.S.A.)
Y KLINGELNBERG (ALEMANIA FEDERAL)

Campos de aplicación:

- Automoción
- Maquinaria Agrícola
- Máquinas-Herramientas
- Otras actividades especiales

Domicilio	— Carretera de Vergara, 32
Direc. Postal	— Apartado 202
Direc. Telegráfica	— GRUPOS
Telex	— 35527
Tfno.	— 26 01 00 (5 líneas)

VITORIA (España)



En torno al Seguro de Ocupantes

ANTECEDENTES

Antes de la implantación del Seguro Obligatorio de Automóviles, algunas aseguradoras habían establecido, dentro del Ramo del Seguro Individual, una cobertura especial para garantizar las lesiones corporales sufridas por el conductor y ocupantes de automóviles tipo turismo, por cuanto que en las pólizas de Seguro de Responsabilidad Civil de Automóviles están excluidos el conductor, el asegurado y los ascendientes, descendientes, y hermanos consanguíneos y afines de éstos. Al establecerse en 1965 el Seguro Obligatorio de Automóviles, las garantías de los ocupantes de automóviles quedaron como sigue:

- Seguro Obligatorio

El art.º 19 de la Ley 122/62 de 24 de diciembre (actualmente art.º 3.º del Texto Refundido) excluía del ámbito del Seguro Obligatorio al asegurado y al conductor.

En el art.º 22 del Reglamento del Seguro Obligatorio, aprobado por Decreto 3.787/64, se excluye de la protección del seguro al conductor del vehículo, al propietario o **en su caso al tomador del seguro y a los ascendientes, descendientes y cónyuge de cualquiera de ellos.**

- Seguro Voluntario de Responsabilidad Civil, Suplementario del Seguro Obligatorio

Continúa excluyéndose de la cobertura del seguro a los descendientes, ascendientes y hermanos consanguíneos y afines del asegurado y del conductor.

- Seguro de Ocupantes

Este Seguro garantiza las lesiones corporales que sufran el conductor y los ocupantes en caso de accidente de circulación.

Las garantías de este seguro consisten en una indemnización para muerte o invalidez permanente y la asistencia médico-farmacéutica hasta una determinada suma, para el conductor, el asegurado y para los restantes pasajeros del automóvil **TANTO SI TIENEN RELACION DE PARENTESCO CON CUALQUIERA DE ELLOS COMO SI NO.**

SITUACION A PARTIR DE LA IMPLANTACION DEL SEGURO OBLIGATORIO

El Reglamento del Seguro Obligatorio es la norma que desarrolla la Ley que creó dicho seguro y por ello sus disposiciones constituyen, por así decirlo, el «Condicionado General de la Póliza».

Los cálculos técnicos para la obtención de las primas fueron hechos de acuerdo con las garantías y las exclusiones establecidas en dicho Reglamento.

La situación de las personas transportadas en el vehículo asegurado, a partir de la implantación del citado Seguro Obligatorio, quedó establecida como sigue:

- A) CONDUCTOR, PROPIETARIO DEL VEHICULO O EN SU CASO TOMADOR DEL SEGURO.—**Excluidos** del Seguro Obligatorio, del Voluntario de Resp. Civil y cubiertos por el de Ocupantes si lo tenían suscrito.
- B) ASCENDIENTES, DESCENDIENTES Y CONYUGE DE CUALQUIERA DE ELLOS.—**Excluidos** del Seguro Obligatorio, según el Reglamento, y del Voluntario. **Incluidos** en el Seguro de Ocupantes, si lo tuviere suscrito el asegurado.
- C) OTROS OCUPANTES DEL VEHICULO.—**Incluidos** en el Seguro Obligatorio y en el Voluntario, de no ser hermanos consanguíneos o afines y no existir relación de dependencia laboral o ser socios del asegurado. **Incluidos** en el Seguro de Ocupantes, siempre que, naturalmente, lo tuviera suscrito el asegurado.

Por tanto, el asegurado, el propietario del vehículo, el conductor y los familiares de todos ellos **sólo estaban cubiertos por el Seguro de Ocupantes**.

Las demás personas que viajaran en el vehículo, estaban cubiertas por el Seguro Obligatorio y el Voluntario —con las exclusiones citadas— y **también por el de Ocupantes**.

Para las personas citadas en último caso, existían tres seguros perfectamente compatibles —salvo en gastos de curación, que obviamente no pueden ser prestados por más de un seguro—. Por tanto el ocupante de un automóvil, no conductor ni asegurado o familiar de éstos, que sufriera un accidente de tráfico, percibirá las indemnizaciones que le correspondan por el Seguro Obligatorio.

Hasta aquí estaban suficientemente delimitadas las garantías de los tres seguros que concurren en los accidentes que afectan a las personas transportadas en vehículos automóviles y no existía incompatibilidad alguna, salvo en los gastos de curación de las personas que no reúnan la condición de propietario, conductor o los familiares de cualquiera de ellos.

JURISPRUDENCIA DEL TRIBUNAL SUPREMO

Las sentencias de la Sala 2.ª del Tribunal Supremo de 11 de junio y 11 de noviembre de 1971, en las que se pronunció por la **prevalencia** de lo dispuesto en la Ley (art.º 41 de la 122/62 y 3.º del Texto Refundido) sobre lo regulado en el art.º 22 del Reglamento, en cuyos preceptos existe notable diferencia sobre las personas excluidas del Seguro Obligatorio, han cambiado la situación.

Desde el plano de técnica jurídica, es inadmisibles que una norma de inferior rango, cual es el Reglamento aprobado por Decreto, amplíe —que no contradice— lo dispuesto por una Ley formal, pues en nuestro Estado de Derecho y como Garantía de la Seguridad Jurídica, en las Leyes constitucionales se establece la jerarquización de normas para evitar que una disposición de rango inferior contradiga lo regulado en una norma de superior jerarquía.

Desde el aspecto técnico del seguro y posiblemente por un involuntario olvido del legislador de la Ley 122/62, estas sentencias han producido la inclusión en el Seguro Obligatorio de los familiares excluidos en el Reglamento, sobre cuyos postulados se basaron los estudios técnicos para el cálculo de las primas, lo que dio origen a que las entidades aseguradoras, con la misma prima, tengan que soportar las consecuencias económicas de estas personas.

A partir de las dos sentencias citadas, los Juzgados y Tribunales acogieron la doctrina jurisprudencial del Tribunal Supremo y durante el año 1972 se fue generalizando la aplicación de tal jurisprudencia y al incluirse en el Seguro Obligatorio a los familiares —antes excluidos en el Reglamento— la situación, de hecho, quedó establecida así:

- A) CONDUCTOR, PROPIETARIO, TOMADOR DEL SEGURO.—**Excluidos** del SOA y del SVA. **Incluidos** en el Seguro de Ocupantes si lo tuvieran contratado.

- B) FAMILIARES DE AQUELLOS.—**Incluidos** en el SOA. **Excluidos** del SVA. **Incluidos** en el Seguro de Ocupantes.

- C) OTROS OCUPANTES.—**Incluidos** en el SOA. **Incluidos** también en el SVA (salvo los hermanos y personas que tengan relación de dependencia laboral, socios, etc.). **Incluidos** en el Seguro de Ocupantes.

Esta situación creada por la jurisprudencia y aplicada por todos los Juzgados y Tribunales ha sido plasmada en la normativa legal por la O.M. de 15 de noviembre de 1974 (B.O.E. del 09 11) que eleva las primas del Seguro Obligatorio, justificada tal elevación en parte por la inclusión en el Seguro de estas personas, antes excluidas.

En consecuencia, ¿qué ocurre a los asegurados que desde las resoluciones del Tribunal Supremo tienen concertado el Seguro de Ocupantes? La respuesta es:

Se les garantiza por este seguro:

- a) Las indemnizaciones por muerte e invalidez del conductor, tomador del seguro o propietario que ANTES y AHORA están **excluidos** de los Seguros Obligatorio y Voluntario. También les cubre este seguro los gastos médico-farmacéuticos que devenguen por la curación de sus lesiones, hasta el límite establecido.
- b) A los familiares actualmente **incluidos** en las garantías del Seguro Obligatorio, las indemnizaciones que perciban por este seguro se **complementan** con las estipuladas para muerte e invalidez por el Seguro de Ocupantes. La prestación de los gastos de curación es con cargo al Seguro Obligatorio por estar incluidos en el ámbito de dicho seguro.
- c) Los demás ocupantes que no sean los anteriormente citados están cubiertos por el Seguro Obligatorio, por el Voluntario cuando proceda y **siempre** por el Seguro de Ocupantes que ANTES y AHORA es un seguro complementario de aquellos y por tanto son compatibles todas las indemnizaciones que les corresponda percibir.

Los gastos de curación son a cargo del Obligatorio.

Por lo expuesto, después de las sentencias del T.S. y de la O.M. de 15 de noviembre de 1974, en relación con la situación anterior, la única variación es la asunción por el Seguro Obligatorio de los gastos de curación de los familiares antes excluidos de dicho Seguro, PUES LAS INDEMNIZACIONES POR MUERTE E INVALIDEZ DEL SEGURO DE OCUPANTES COMPLEMENTAN LAS DEL SEGURO OBLIGATORIO QUE, COMO TODOS CONOCEMOS, SON LIMITADAS Y BAJAS.

En consecuencia, las entidades aseguradoras en el Seguro de Ocupantes solamente se eximen, respecto a la situación anterior, de los gastos médicos de los familiares que, por estar actualmente incluidos en el Seguro Obligatorio, van a cargo de éste.

Por el contrario, han tenido que asumir las indemnizaciones por muerte e invalidez de dichos familiares con cargo al Seguro Obligatorio, además de las del Seguro de Ocupantes que son compatibles con las de aquél.

MARIBIL, S. A.

TORNILLERIA DE HIERRO Y ACERO

TELEFONOS: 71 79 40 - 41 - 42
APARTADO 117

eibar

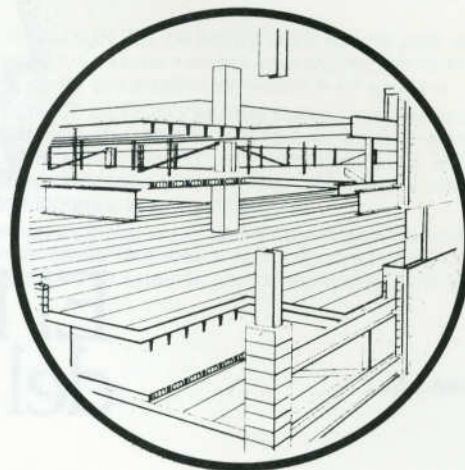
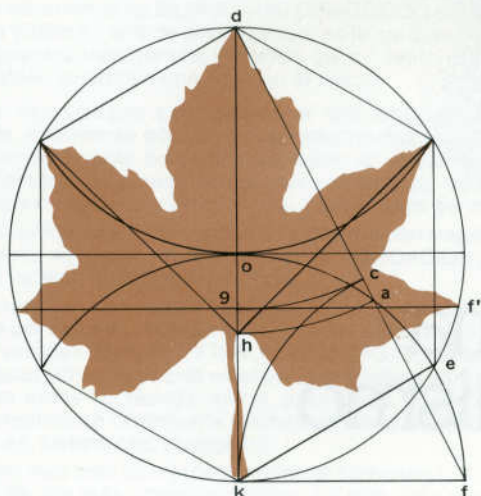


INSTALADORA
DE ELECTRICIDAD

MONTAJES ELECTRICOS INDUSTRIALES

Suministros de materiales eléctricos - Aparellaje de alta
y baja tensión - Construcción de armarios para automati-
zación - Baños galvánicos automáticos - Bobinados
Oficina técnica - Proyectos y presupuestos

Avda. Bilbao, 31-1º - Tfnos. 70 28 58 - 70 28 62 - EIBAR



**SU IDEA LA HACEMOS REALIDAD
VIGILAMOS DE CERCA SU INVERSION**



naves industriales

urbanizaciones

planes parciales

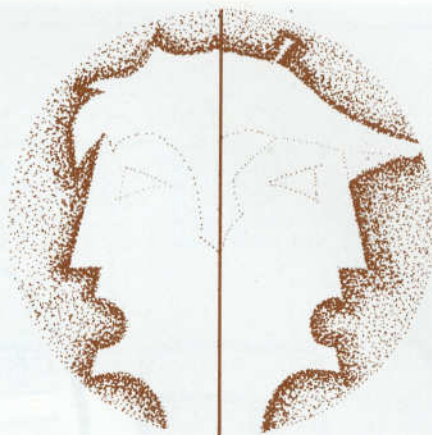
visitenos sin compromiso

estamos en:

GEIG

avda. generalísimo nº3 telf. 70 13 96

eibar



El Problema del Bilingüismo

Las presentes líneas tienen un objetivo concreto: exponer varias ideas fundamentales en torno al problema del bilingüismo (en general primero, y tal como se vive hoy en el País Vasco a continuación); para deducir después, no ya la política concreta y pormenorizada que podría exigirse a diversos niveles (pedagógico, en particular); sino más bien para excluir de raíz varios planteamientos de moda que, no por ser de moda, dejan de tener una finalidad evidentemente soporífera y desmovilizadora.

Una primera distinción a establecerse claramente, distinción ya corriente en la Lingüística científica actual—si bien no demasiado conocida en los medios vascos— es la que define el binomio: BILINGÜISMO/DIGLOSIA. (Ver, por ejemplo, la traducción española del magnífico libro catalán de F. Vallverdú, «Ensayos sobre el bilingüismo», Ed. Ariel, pp. 7-20).

El concepto bilingüismo es un concepto PSICOLÓGICO, y se refiere siempre a la capacidad individual de hablar y entender dos lenguas diferentes, existentes en un momento dado en una misma comunidad humana.

De un bretón de Quimper, por ejemplo, que sea capaz de expresarse en bretón y en francés, según los casos, se dirá que es bilingüe.

Análogamente podrán ser bilingües el galés de Cardiff que se exprese en galés y en inglés, el paraguayo capaz de hablar el guaraní y el español, y el filipino capaz de hablar inglés y tagalo.

Son así las PERSONAS las que son, en rigor, bilingües.

Pasando ahora a escala colectiva, en Cataluña, por ejemplo, el bilingüismo está muy generalizado; porque un alto porcentaje de las personas del país conoce las dos lenguas en presencia.

En el extremo opuesto, Irlanda es un país de bilingüismo muy reducido, ya que hay pocas personas capaces de expresarse, según las situaciones, en gaélico y en inglés.

Dejamos de lado los grados de bilingüismo personal, problema complejo, sin otra precisión que ésta: el bilingüismo individual perfecto no se da nunca prácticamente. Hasta la persona más precozmente bilingüe tiene tendencia, según los temas de conversación, a hablar una de las dos lenguas o la otra.

El concepto de DIGLOSIA es, por el contrario, un concepto SOCIOLÓGICO; y se refiere al estatuto socioeconómico de las lenguas co-existentes en una comunidad determinada.

Volviendo así a los mismos ejemplos dados más arriba, podremos decir que en Bretaña existe una fuerte diglosia; ya que el francés, lengua oficial, unificada, enseñada, lengua de la vida económica, de la administración, de la escuela, de la universidad, de la prensa, de la televisión, es la lengua ÚTIL y pública de Bretaña. En tanto que el bretón, lengua ignorada en todos los planos, lengua del folklore y del pasado, atomizada por la dialectalización, ausente de lo urbano y de lo moderno, no pasa de ser lengua puramente familiar, de utilización con las

personas de edad de los medios sociales y las regiones geográficas más marginadas de España; es decir, es la lengua INÚTIL del país.

La diglosia es menos fuerte en Gales, donde el inglés es con todo la lengua socialmente superior y urbana. La diglosia es aún más débil en Paraguay y Cataluña donde, sin embargo, por razones diversas la equivalencia legal y social de las dos lenguas dista mucho de ser una realidad.

Tal vez la ciudad de Bruselas (de bilingüismo real poco generalizado), por su régimen oficial estrictamente paritario y la presión geográfica y demográfica de los belgas flamencos, sea un ejemplo correcto de comunidad sin diglosia. Pero, como hemos dicho, con un bilingüismo sólo parcial; ya que muchos de los bruxelenses (los dos tercios, aproximadamente) sólo tienen un conocimiento libresco del flamenco, y maneja el francés con mucha mayor facilidad.

INÚTIL precisar que, en ese contexto, el País Vasco conoce una situación extremadamente desfavorable, de BILINGÜISMO REDUCIDO (vasco-español o vasco-francés, según las zonas), con sólo un 25% de la población capaz de expresarse en las dos lenguas; y de FUERTE DIGLOSIA, al estar el vasco reducido, en todas partes, a lengua familiar, rural, desprovista de utilidad económica e institucional. El vasco es la lengua inútil del País Vasco.

Es necesario, por consiguiente, abandonar definitivamente toda afirmación general. Decir que en un determinado país se da el «bilingüismo» no quiere decir gran cosa; y pedir que siga adelante ese «bilingüismo» genérico, tampoco. Sin precisiones sobre todo de orden estadístico, político, cultural, SOCIOLÓGICO en suma, el término «bilingüismo» puede abarcar realidades profundamente distintas, e incluso opuestas.

De ahí se deduce, que teóricamente al menos, en una comunidad sin diglosia y de bilingüismo general, el porvenir lingüístico del país no está predeterminado. Un cierto equilibrio es posible; y la situación bilingüe no diglósica podría prolongarse indefinidamente. En tal caso, sería apriorismo predecir la desaparición de una de las dos lenguas, o de opresión cultural oculta.

El único inconveniente de ese tipo de equilibrio lingüístico (bilingüismo general, ausencia de diglosia) es que no se da en el plano histórico real.

Ya se ha dicho más arriba que, incluso en Bruselas, si bien es verdad que se da un caso, raro, de bilingüismo no diglósico, éste sólo afecta, a decir verdad, a un tercio de la población de la ciudad: el tercio que conoce el neerlandés como lengua materna. Bruselas está situada en zona flamenca. A pesar de todo lo dicho, la ciudad es un modelo... de tensión lingüística, y el francés ha registrado avances importantes en lo que va de siglo.

Los ejemplos de bilingüismo generalizado (Bélgica flamenca, Suiza germánica) aparecen, en general, como fuertemente diglósicos: los dialectos locales respectivos, flamencos y alemanicos, son lenguas claramente familiares, sin proyección pública y económica; y tienden a desaparecer, sustituidas por las variantes oficiales, unificadas, correspondientes: el neerlandés y el alemán, respectivamente.

La inmensa mayoría de las situaciones bilingües conocidas son situaciones de BILINGÜISMO DIGLÓSICO. La situación del País Vasco es una de ellas; como lo es la catalana, si bien con bilingüismo más general y diglosia menor, factores ambos favorables al catalán con relación al vasco.

Una vez sentado esto, presentar una situación lingüística dada, débilmente bilingüe y fuertemente diglósica, como una situación estable, no conflictiva, como un «crisol de pueblos» perfectamente neutro, revela enormes lagunas científicas en el terreno socio-lingüístico; o una buena dosis de mala fe.

Toda comunidad que conoce una tal situación lingüística está viviendo, lo sepa o no, la fase final de LIQUIDACIÓN de su lengua familiar, no pública, no oficial.

Las razones son obvias. Las lenguas no se pierden ni se afirman por razones tipológicas, u otras, de orden lingüístico; sino por razones siempre EXTRALINGÜÍSTICAS. El porvenir de las lenguas jamás se decide en el plano lingüístico, sino justamente en todos los demás: militar, económico, político. El único planteamiento claramente erróneo de los problemas lingüísticos es, justamente, el apolítico.

Como muy bien dice el profesor de la Sorbonne L. J. Calvet en uno de sus más conocidos libros: «Le latin n'a pas supplanté le gaulois parce qu'il lui était linguistiquement «supérieur»,... il l'a supplanté parce que les armées romaines étaient militairement supérieures aux armées gauloises, dans un premier temps, et parce que dans un second temps l'Etat romain a pu assumer une longue occupation militaire de la Gaule, doublée d'une colonisation rationnelle». Y termina: «Le gaulois n'a pas été victime de la langue latine, il a été victime de l'impérialisme romain». («Linguistique et Colonialisme», Ed. Payot, p. 81).

El bilingüe que, por una razón o por otra, puede utilizar dos registros según la conveniencia, manejará, en su vida **real** (es decir, en su vida económico-político-cultural), la lengua que mayores posibilidades **reales** le ofrezca para luchar y desarrollarse en esos tres terrenos. Suponer, por consiguiente, que una comunidad bilingüe va a emplear, al margen de las necesidades de su vida **real**, la lengua X (privada, familiar, «inútil»), y va a negarse a hablar la lengua Y (pública, oficial, inútil), es desconocer la realidad humana. En caso de bilingüismo diglósico la lengua prioritaria pública se impone rápidamente y de modo incontenible.

En el caso de toma de conciencia, por las clases sociales dirigentes, de los valores colectivos diferenciales, y de voluntad de vida comunitaria, el cambio de lengua jamás se produce sin choques y sin sensación colectiva de tragedia. Este fenómeno, con las revoluciones lingüísticas espectaculares de Checoslovaquia, de Finlandia, de Israel, es una constante de todos los resurgimientos étnicos de los siglos XIX y XX. La lengua útil progresa, pone en peligro inmediato la identidad autóctona de la comunidad; pero una sensación general de fracaso y de melancolía invade el país. La revuelta nacional es posible.

Así resulta que la Historia apenas conoce casos de «lenguas en contacto», ese término aséptico inventado por los pretendientes lingüistas apolíticos; sino sólo LENGUAS EN CONFLICTO; y aún mejor, PUEBLOS en conflicto.

Es extraño que quienes más se reclaman de planteamientos y filosofías «dialécticas», sean quienes más tratan de disimular, en el plano político, la realidad insuperable conflictiva de las situaciones diglósicas.

Para ocultar la «glotofagia» en curso (empleando aquí el término forjado por J. L. Calvet para definir el proceso asimilador que otros llaman genocidio cultural), los poderes políticos, y sus aliados, hacen invariablemente el elogio del «bilingüismo», en abstracto: que es «apertura» simultánea a dos mundos culturales, «gimnasia» mental positiva, «facilidad» de aprendizaje de lenguas extranjeras, «pueblo puente», etcétera.

Como explica muy bien el catalán L. V. Aracil, citado por Vallverdú: «la mitificación del bilingüismo como valor supremo, tiende inequívocamente a neutralizar las inevitables tensiones del conflicto». Pero la defensa a la vez de la verdad científica y de los derechos de nuestras lenguas minoritarias exige la denuncia permanente de esa tergiversación. Toda comunidad sometida a bilingüismo diglósico está condenada al cambio de lengua.

Más cuando al bilingüismo es **parcial y clasista**; es decir, cuando a escala de la comunidad entera, no sólo por diglosia, sino también por necesidad estricta, sólo la lengua oficial es lengua POSIBLE de comunicación; incluso a nivel no público.

En un terreno práctico, en el terreno de la reivindicación política concreta, que los vascos «euskaltzales» reivindicamos «el bilingüismo» no tiene sentido.

Nuestra reivindicación ha de ser doble, y no puede ser otra cosa:

1) GENERALIZACIÓN DEL BILINGÜISMO a todo el país, de forma que todos los vascos puedan expresarse, de forma tan equivalente como sea posible, en vasco o en español.

2) SUPRESIÓN DE LA DIGLOSIA: que las dos lenguas sirvan lo mismo, dentro del país, para la vida real, y no sólo para el folklore y la conversación con los campesinos ancianos. Igualdad máxima de posibilidades (económicas, culturales y políticas) para las dos lenguas, vasca y española.

Todo lo demás es meter el problema del bilingüismo vasco en un callejón sin salida. Con salidas bien conocidas, mejor dicho: la del monolingüismo español, con desaparición de la lengua vasca.

TXILLARDEGI

CONSTRUCCIONES MECANICAS

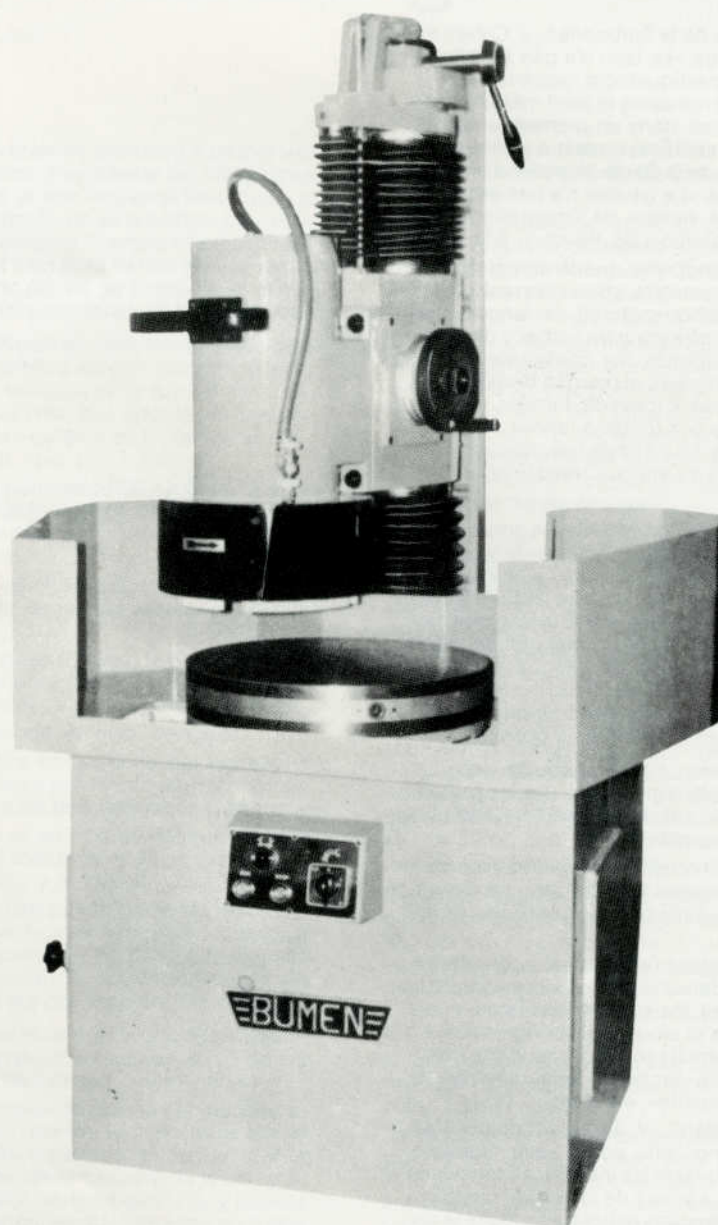
BUMEN

Victor Bueno Mendia

APTDO. 38 - ZUMARRAGA (GUIPUZCOA) - TFNO. 87 16 51

Construcción de Rectificadoras de Superficies Planas.
Modelos manuales BG-30 y BG-40 con mesas fija y giratoria.

Modelos RMR, con platos electromagnéticos circulares
de 700 a 1.500 mm. de diámetro, y potencia de 25 a
150 HP, con ciclo de trabajo totalmente automático.





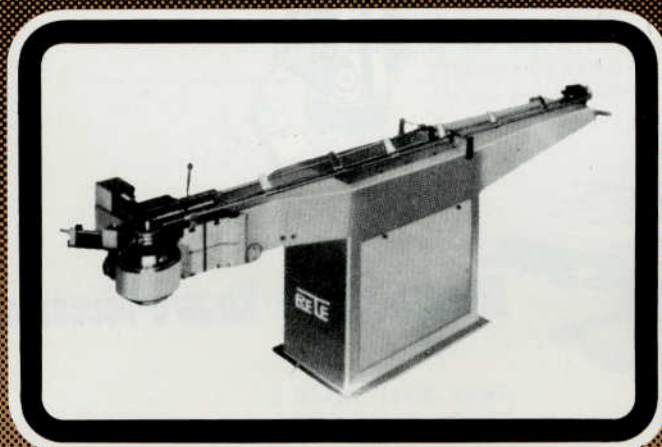
LETURIONDO,
BARRUETABEÑA Y CIA. S. R. C.

micromecánica de toda clase de piezas de gran
precisión
a base de plano o muestra

Avda. de Bilbao
Apartado 107 - Teléfono 71 82 40
EIBAR (Guipúzcoa)

Antonio Retenaga **RETE**

CONSTRUCTOR DE MAQUINAS/HERRAMIENTAS



Carmen, 9 - Apartado 105 - EIBAR (Guipúzcoa)
Tfnos. 71 12 31 - 70 11 64

MOTO-VARIADOR

MOTOR C. E. I. - P-33

EMBRAGUE ELECTROMAGNETICO

MOTOR C. E. I. - P-22

ALTERNADOR AUTORREGULADO

BOMBAS SUMERGIBLES PARA AGUAS LIMPIAS

BOMBAS SUMERGIBLES PARA AGUAS SUCIAS

GRUPO CONVERTIDOR

GRUPO ATAQUE PARA MAQUINA DE PAPEL

GRUPO ELECTROGENO

MOTOR C/ CONTINUA

Indar

Construcciones Electro-Mecánicas INDAR, S. A.

Telex: 36161 INDAR E

TELEFONO 891730*
BEASAIN
(GUIPUZCOA)

el programa

53X

He aquí un método nuevo de cultura física y de carácter científico, que le ayudará a adquirir una reserva de energía suficiente para gozar de una salud robusta y llevar una existencia llena de brío. Este método le permite ponerse en forma:

Usted mismo,

En su casa,

Durante su tiempo libre

A la candencia que usted desea,

Sin inconveniente,

En 11 minutos solamente por día.

CUADRO 4

- 1 Pies separados, brazos extendidos por encima de la cabeza.

Toque el suelo por la parte exterior del pie izquierdo, entre los pies dos veces seguidas, y seguidamente por el exterior del pie derecho, enderézese y ejecute una rotación del tronco lo más lejos posible. Los movimientos de la segunda mitad del ejercicio se hacen en sentido inverso. No haga esfuerzos para mantener las rodillas derechas.

— Mantenga los brazos extendidos por encima de la cabeza y ejecute un círculo completo, haciendo cada vez una extensión trasera.

- 2 Acostado sobre la espalda, las piernas derechas, pies juntos, brazos extendidos por encima de la cabeza.

— Siéntese y toque las puntas de los pies manteniendo las piernas y los brazos derechos. Enganche los pies bajo una silla, solamente si es necesario. El interior del brazo debe tocar los lados de la cabeza durante todo el movimiento, de tal forma que las rodillas se plieguen ligeramente.

- 3 Boca abajo, manos y brazos alargados a la tura de los hombros.

— Levante la cabeza, los hombros, los brazos, el pecho y las dos piernas lo más alto posible.

— Mantenga las piernas derechas, separe completamente del suelo, el pecho y los dos muslos.

- 4 Boca abajo, las palmas de las manos planas sobre el suelo a cada lado de la cabeza, a 300 mm. de las orejas aproximadamente.

— Enderece los brazos para levantar el cuerpo.

— El pecho debe tocar el suelo para que el movimiento sea completo.

- 5 SIMULACION DE CARRERA EN PROPIO LUGAR (Cuenta un paso cada vez que el pie izquierdo toque el suelo - levante las rodillas a la altura de la cadera). A cada 75 pasos, ejecute 10 saltos en posición semi-agachado. Repita en el mismo orden hasta el total de pasos requeridos.

SALTOS EN POSICION SEMI-AGACHADO - Póngase en posición semiagachada, manos en las rodillas y brazos derechos. Mantenga la espalda tan derecha como le sea posible, el pie derecho ligeramente hacia delante del pie izquierdo.

Salte enderezándose completamente, despegando los pies del suelo. Invierta la posición de los pies, antes de tocar de nuevo el suelo. Vuelva a la posición semi-agachada y repita.

ESCALA DE CLASIFICACION DE CAPACIDAD FISICA

Grado	EJERCICIO					Carrera de 1500 m.	Caminata de 3000 m.
	1	2	3	4	5	en minutos	
A +	30	22	50	42	400	7	19
A	30	22	49	40	395	7	19
A -	30	22	49	37	390	7	19
B +	28	21	47	34	380	7½	20
B	28	21	46	32	375	7½	20
B -	28	21	46	30	365	7½	20
C +	26	19	44	28	355	7½	21
C	26	19	43	26	345	7½	21
C -	26	19	43	24	335	7½	21
D +	24	18	41	21	325	7½	23
D	24	18	40	19	315	7½	23
D -	24	18	40	17	300	7½	23
Duración en minutos de cada ejercicio	2	1	1	1	6		

GRUPOS DE EDADES

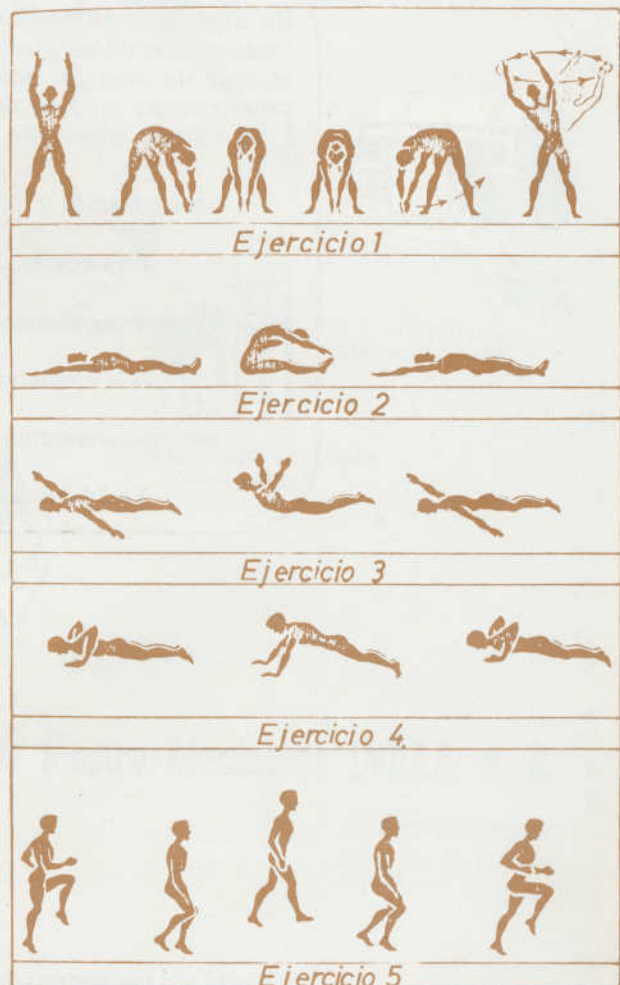
A los 15 años mantenerse

De 16 a 17 años mantenerse

De 25 a 29 años mantenerse

De 30 a 34 años mantenerse

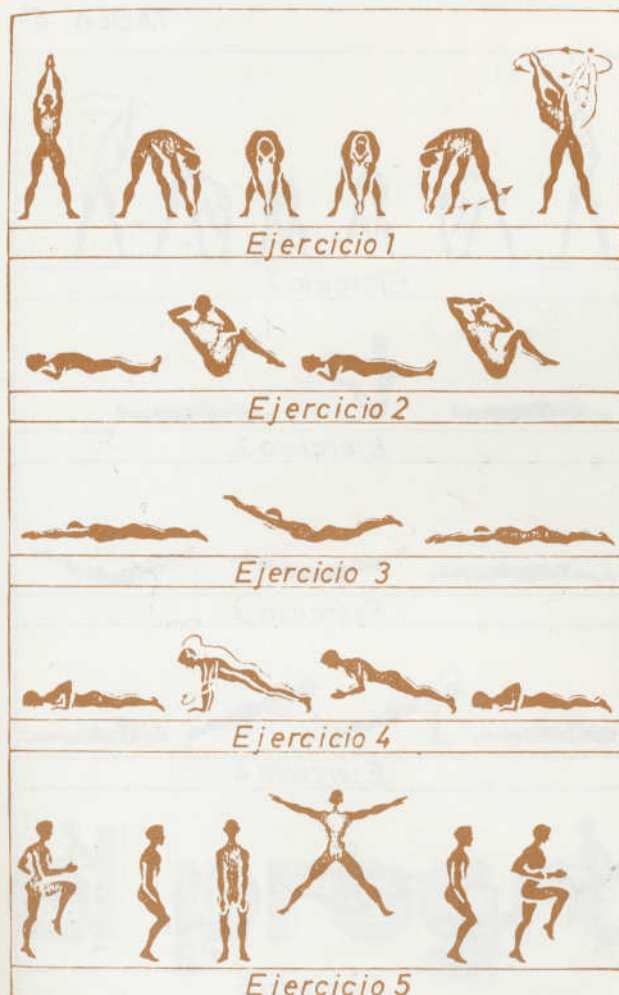
TABLA 4ª



Grado	EJERCICIO					Carrera de 1500 m. mm : s
	1	2	3	4	5	
A+	30	40	50	44	500	6 : 00
A	30	39	49	43	485	6 : 06
A-	30	38	48	42	475	6 : 09
B+	28	36	47	40	465	6 : 12
B	28	35	46	39	455	6 : 15
B-	28	34	45	38	445	6 : 21
C+	26	32	44	36	435	6 : 27
C	26	31	43	35	420	6 : 33
C-	26	30	42	34	410	6 : 39
D+	24	28	41	32	400	6 : 45
D	24	27	40	31	385	6 : 51
D-	24	26	39	30	375	7 : 00
Duración en minutos de cada ejercicio	2	1	1	1	6	

GRUPOS DE EDADES
De 18 a 25 años mantenerse

TABLA 5ª



- 1 Pies separados, brazos extendidos por encima de la cabeza, puños cruzados y dedos entrelazados.
 - Toque el suelo por el exterior del pie izquierdo, seguidamente dos veces entre los pies, luego por el exterior del pie derecho, enderécese y ejecute una rotación del tronco hacia atrás lo más lejos posible. Los movimientos de la segunda mitad del ejercicio, se hacen en sentido inverso. No haga esfuerzos para mantener las rodillas derechas.
- 2 Tumbado sobre la espalda, piernas derechas, pies juntos, manos entrelazadas por detrás de la cabeza.
 - Siéntese en ángulo recto doblando las rodillas y efectúe una torsión del tronco, de forma que el codo derecho toque la rodilla izquierda. Esto constituye un movimiento completo. Repita todo el movimiento con torsión en sentido contrario.
 - Los pies deben despegarse del suelo cuando el codo toca la rodilla.
- 3 Boca abajo, brazos extendidos por encima de la cabeza.
 - Levante los brazos, la cabeza, el pecho y las dos piernas, lo más alto posible.
 - Mantenga las piernas y los brazos derechos y despegue completamente del suelo, el pecho y los muslos.
- 4 Boca abajo, manos en el suelo bajo los hombros, palmas planas.
 - Levante el cuerpo tomando apoyo sobre el suelo y golpee las manos antes de volver a la posición de salida.
 - Mantenga el cuerpo derecho durante toda la duración del movimiento. Hay que escuchar el golpeo de las manos.
- 5 SIMULACION DE CARRERA EN PROPIO LUGAR - (Cuenta un paso cada vez que el pie izquierdo toca el suelo - levante las rodillas a la altura de la cadera)

Cada 75 pasos ejecute semi-saltos "tipo gran águila".

Repita en el mismo orden hasta el total de los pasos requeridos. SEMI-SALTO DE GRAN AGUILA - Colóquese en posición semi-agachado, manos en las rodillas, brazos derechos. Toque el suelo con el extremo de los dedos. Salte separando los pies por los menos del ancho de los hombros y levante al mismo tiempo los brazos por encima del nivel de la cabeza. Vuelva a su posición de salida.

CUADRO 6

- 1 Pies separados, brazos extendidos por encima de la cabeza, puños cruzados y dedos entrelazados.
 - Toque el suelo por el exterior del pie izquierdo, entre los pies dos veces, seguidamente por el exterior del pie derecho, endécese y ejecute una rotación del tronco hacia atrás lo más lejos posible. Los movimientos de la segunda mitad del ejercicio se hacen en sentido inverso.
 - Mantenga las manos cerradas.
- 2 Tumbado sobre la espalda, piernas derechas, pies juntos, brazos extendidos por encima de la cabeza.
 - Siéntese levantando al mismo tiempo las dos piernas y toque la punta de los pies de manera que forme una V.
 - Mantenga los pies juntos, las piernas y los brazos derechos, la parte superior de la espalda, así como las piernas, deben de separarse del suelo, los dedos deben de tocar la punta de los pies cada vez.
- 3 Boca abajo, brazos extendidos por encima de la cabeza. Levante los brazos, la cabeza, el pecho y las piernas lo más alto posible, añada una flexión hacia atrás y vuelva a la posición inicial.
 - Mantenga las piernas y los brazos derechos - el pecho y los muslos completamente separados del suelo.
- 4 Boca abajo, manos en el suelo bajo los hombros, las palmas de las manos planas. Levante el cuerpo cogiendo, apoyo sobre el suelo y golpee el pecho antes de volver a la posición de salida. Mantenga el cuerpo derecho durante la duración del movimiento. Debe de oírse un ruido cuando las manos golpean el pecho.
- 5 **SIMULACION DE CARRERA EN PROPIO LUGAR** - (Cuenta un paso cada vez que el pie izquierdo toque el suelo - levante las rodillas a la altura de la cadera). Cada 75 pasos, ejecute 10 "saltos acróbatas". Repita en el mismo orden hasta el total de los pasos requeridos.

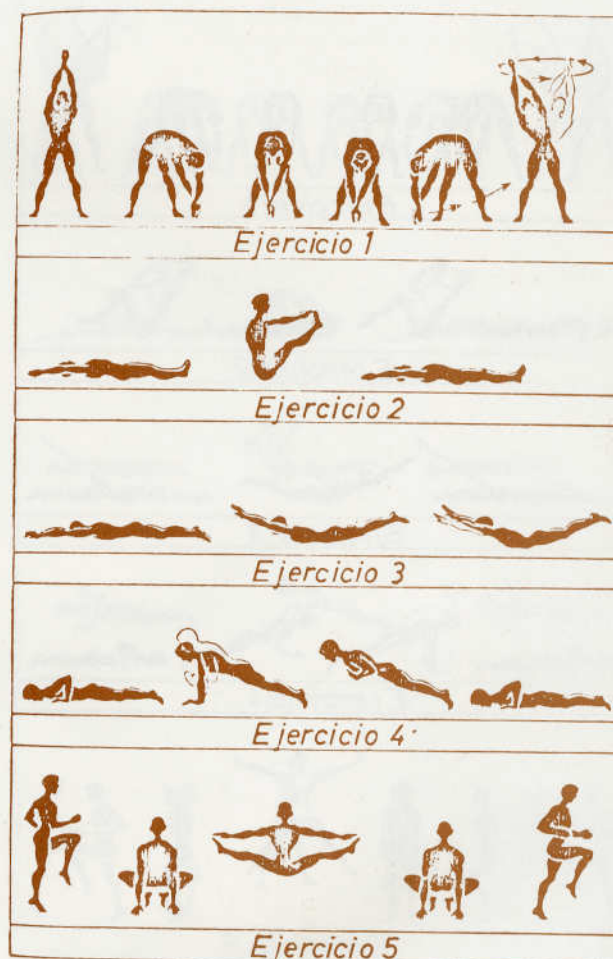
SALTOS DE ACROBATA - Pies juntos, rodillas doblada, siéntese sobre los talones, el extremo de los dedos tocando el suelo. Salte separando las piernas, extendidas a la altura de la cadera, toque con las manos el extremo de los pies. Mantenga las piernas derechas, levante los pies a la altura normal de la cadera. Toque la punta de los pies cada vez.

ESCALA DE CLASIFICACION DE CAPACIDAD FISICA

Grado	EJERCICIO					Carrera de 1500 m.
	1	2	3	4	5	mn : s
A+	30	50	40	40	600	5 : 00
A	30	48	39	39	580	5 : 03
A-	30	47	38	38	555	5 : 09
B+	28	45	37	36	530	5 : 12
B	28	44	36	35	525	5 : 18
B-	28	43	35	34	515	5 : 24
C-	26	41	34	32	505	5 : 27
C	26	40	33	31	495	5 : 33
C-	26	39	32	30	485	5 : 39
D+	24	37	31	28	475	5 : 45
D	24	36	30	27	460	5 : 51
D-	24	35	29	26	450	6 : 00
Duración en minutos de cada ejercicio	2	1	1	1	6	

Las capacidades físicas requeridas para esta tabla no se encuentran ordinariamente más que en los grandes atletas.

TABLA 6^a



GRADO DE CAPACIDAD FISICA

Para cada grupo de edad, se atribuye un grado de capacidad física a alcanzar, es decir, un objetivo al cual hay que conseguir llegar. Los grados de capacidad física de este programa están basados sobre la media de las posibilidades de los distintos individuos.

En toda media, hay sujetos que sobrepasan y los que quedan por debajo de ella. En lo que concierne al Programa 5BX y los objetivos apuntados, esto significa que ciertos hombres serán capaces de ir más allá que el grado indicado y que, por otra parte, algunos otros no alcanzarán jamás este nivel medio.

Si Vd. se siente capaz de alcanzar hasta los cuadros que sobrepasan el grado de capacidad física previsto en su caso, hágalo sin temer alguno. Si por el contrario, Vd. nota mucha dificultad para alcanzar el grado que le ha sido atribuido, deberá permanecer en el que Vd. cree que es correspondiente a sus fuerzas. Es imposible prever con precisión un grado determinado para cada individuo que realiza los ejercicios de este programa. Guíese en principio sobre los objetivos fijados, pero en la práctica haga uso de su propio juicio.

ALGUNOS CONSEJOS PRACTICOS

Tarde o temprano Vd. tendrá la tentación de saltar una jornada; interesa no ceder jamás a este deseo. Estos ejercicios tienen su aliciente; a medida que Vd. avance en nuestro programa, Vd. encontrará quizás difícil terminar en 11 minutos los ejercicios prescritos. Trabaje firme, será necesario quizás muchos días o incluso semanas de esfuerzo en el mismo nivel, antes de poder reemprender su progresión.

En el ejercicio 5, es a veces difícil contar los pasos. Puede uno fácilmente equivocarse. Si tal es su caso, divida por 75 el número total de pasos requeridos y apunte la respuesta. Coloque una fila de botones, cuyo número corresponde a la cifra de la respuesta, sobre una silla o una tabla a su alcance. Cuente seguidamente sus 75 primeros pasos; haga los 10 movimientos prescritos; y retire el primer botón. Repita hasta que no queden más botones y si le queda tiempo haga pasos suplementarios.

Para variar, puede de vez en cuando reemplazar un ejercicio por otro del cuadro precedente.

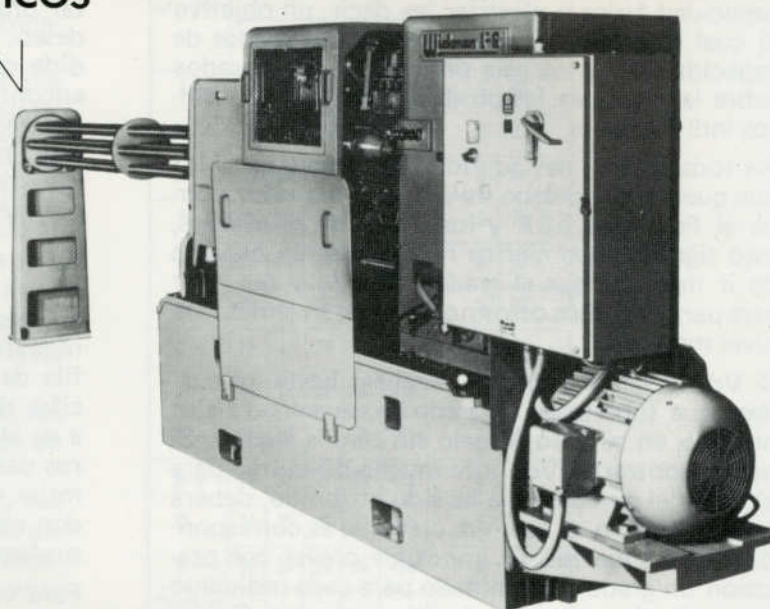
el programa

5BX

tornos automáticos

WICKMAN

- multihusillos
- monohusillos
- para barra
- para plato



los tornos WICKMAN no necesitan cambios de levas

GUMUZIO, S. A.

Alameda Urquijo, 100 - BILBAO-13
Teléfono (944) 41 55 50 - Telex 33727

Fabricación
de piezas industriales de plástico,
bajo muestra o plano,
en Baquelita, Polietileno,
Poliestireno, Nylon, etc.

Especialidad en la fabricación
de arandelas de Nylon
para tuercas
autoblocantes de freno.



plásticos **RAMON MAIZTEGUI**

Achuri, 1 - Tfno. 75 12 35 - PLACENCIA DE LAS ARMAS (Guipúzcoa)

índice de anunciantes

- ACEROS BOIXAREU** — Aceros — 6 —
ACME — Máquinas-Herramientas — 47 —
ALFA — Microfusión — 2 —
ANTONIO RETENAGA — Máquinas-Herramientas — 59 —
ARIZAGA, BASTARRICA Y CIA. Compresores ABC — 46 —
AURRERA — Fundiciones — 8 —
CAJA DE AHORROS MUNICIPAL DE SAN SEBASTIAN — Caja de Ahorros - Contraportada —
CARBUREIBAR, S.A. — Carburadores — 42 —
CLAUDIO SAN MARTIN — Arandelas — Interior Portada —
COMERCIAL LEKU-ONA — Material neumático e hidráulico — 30 —
CONSTRUCCIONES ELECTROMECHANICAS INDAR — Maquinaria Eléctrica — 60 —
DANOBAT — Máquinas-Herramientas — 10 —
DEFRIES, S.A.E. — Maquinaria de Importación — 27 —
DOMINGO GUIASOLA — Baños electrolíticos — 12 —
DOIKI — Instrumentos de precisión — 68 —
ELECTROCICLOS — Herramientas de Fontanería — 33 —
EUGENIO GABILONDO — Baños químicos — 32 —
FERRETERIA UNCETA — Almacén de Ferreteria Industrial — 16 —
FESTO — Automatización neumática — 50 —
FRANCISCO ANITUA — Armas de fuego — 26 —
GEIG — Urbanizaciones, naves industriales — 55 —
GRUPOS DIFERENCIALES, S.A. — Grupos diferenciales — 51 —
GUMUZIO E HIJOS, S.A. — Máquinas-Herramientas — 66 —
IDE — Instaladora de Electricidad — 54 —
IDESA — Decoletaje y Estampación — 26 —
INDUSTRIAS ARPES — Troquelaje — 8 —
INDUSTRIAS EVEC — Elementos de verificación y control — 18 —
INDUSTRIAS GOL — Tornillería — 21 —
JOSE AROCENA UNZUETA — Herramientas GER — 50 —
JOSE VICUÑA — Talleres troquelaje y piezas — 42 —
LASTER, S.A. — Material y máquinas de dibujo — Interior contraportada —
MARBIL, S.A. — Tornillería — 54 —
MARCOS ORMAECHEA — Laminación y calidad de perfiles especiales — 4 —
METRONIC — Instrumentos de medida — 20 —
MORKAIKO — Compra-venta maquinaria usada — 16 —
OTEIC — Organización de empresas — 44 —
RAMON MAIZTEGUI — Plásticos — 66 —
RUMAN, VICENTE BERRIZBEITIA — Bombas de alta presión — 4 —
SALLA — Industria auxiliar del automóvil — 32 —
TORNILLERIA LEMA — Micromecánica — 59 —
UGO — Bombas y engranajes — 20 —
VICTOR BUENO — Máquinas-Herramientas — 58 —
ZAYER — Máquinas-Herramienta — 13 —
ZIUR, MICROCONTROL, S.A. — Instrumentos de medida — 12 —

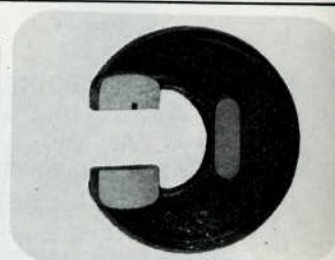
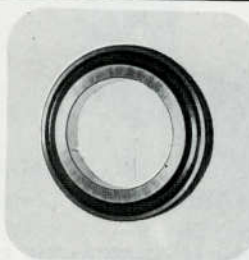
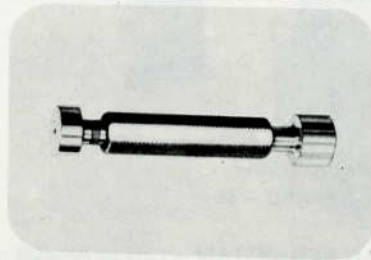
Para cualquier información relacionada con las páginas de anuncios dirigirse a:

Revista de la Asociación de Antiguos Alumnos de la Escuela Armería - Apartado 332 - Eibar - Teléfonos: 71 65 48 y 49.

doiki nueva empresa de mecánica de alta precisión

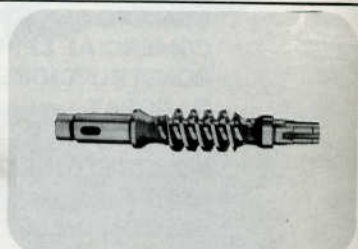
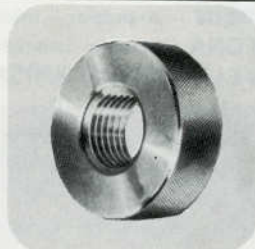
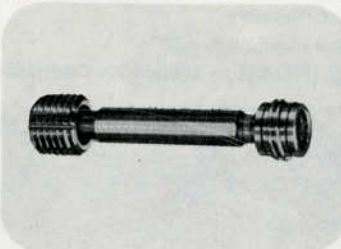
CALIBRES DE TOLERANCIA LISOS

Calibres macho
Anillos
Calibres de mandíbula



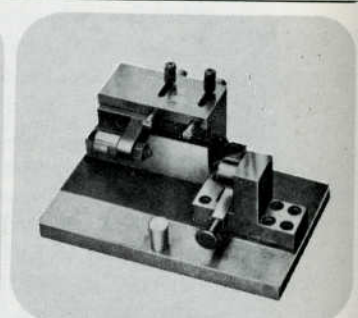
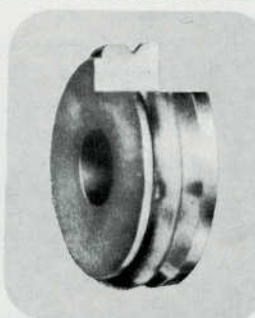
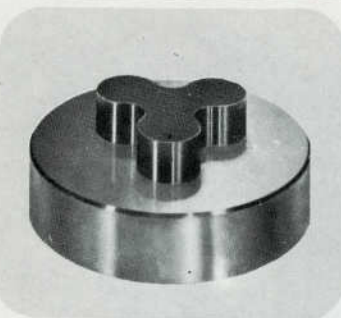
CALIBRES DE TOLERANCIA PARA ROSCAS

Calibres macho
Anillos
HUSILLOS RECTIFICADOS
SINFINES RECTIFICADOS



FABRICACIONES ESPECIALES

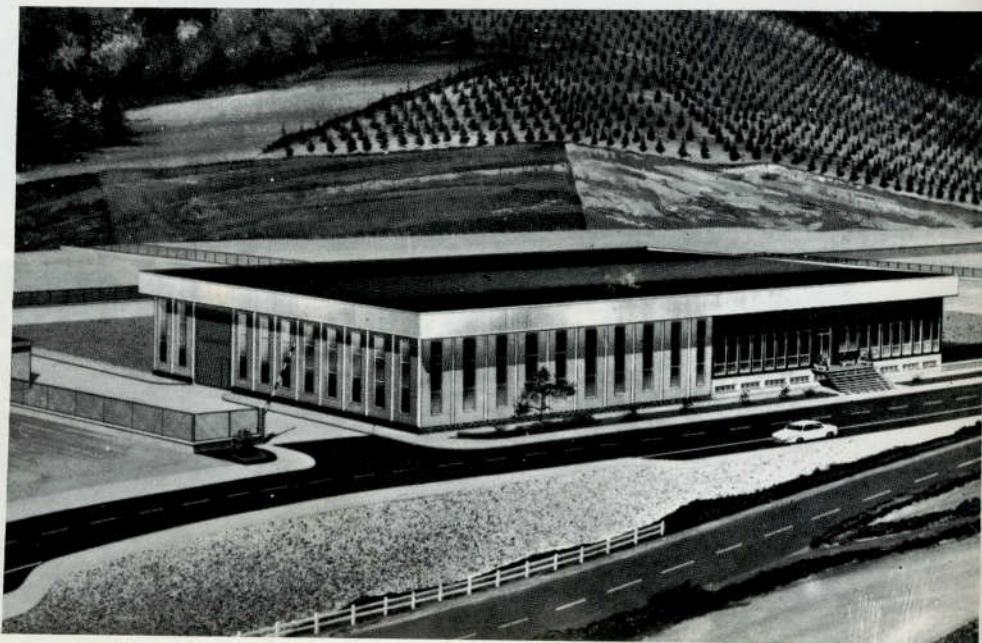
Trabajos de:
Punteadora por coordenadas
Rectificadora por coordenadas
Rectificadora óptica de perfiles
Dispositivos de control
Calibres especiales
Plantillas de perfiles
Cuchillas de forma de perfil constante
Troquelera rectificada



Fábrica de DOIKI
Políg. Ind. Goitondo
Carr. Ermua-Marquina
Tfno. (943) 171600-04-08
MALLAVIA (Vizcaya)

doiki

DOIKI, S. Coop. Aptd. 63 - ERMUA





LA S T E R . S . A .

Apartado 124 EIBAR (ESPAÑA)

Lic.



Equipos de dibujo

- De líneas y técnica más modernas.
- Con movimientos del tablero ligeros en las tres dimensiones.
- Desplazamientos de la máquina de dibujar suaves y precisos
- Fabricados desde el tamaño de 70×100 cm. hasta equipos gigantes de 2×20 mts.

obra social



Caja de Ahorros Municipal de San Sebastián

La Caja de Ahorros Municipal de San Sebastián destina el 50 % de sus beneficios a la atención de OBRAS SOCIALES creadas para el servicio de Guipúzcoa.

PATRONATO SAN MIGUEL

En los 9 centros de Azpeitia, Eibar, Irún, Legazpia, Rentería, San Sebastián (Miramón), Tolosa, Vergara y Villafranca de Ordicia, son atendidos cada año 600 deficientes mentales.

ESCUELA DE ASISTENTES SOCIALES

Es una escuela de formación profesional que capacita para la obtención del título de asistente social.

CENTROS DE FORMACION FAMILIAR Y SOCIAL

Son 7 los Centros actualmente existentes y están situados

en Andoain, Bidebieta-La Paz y Eguía (San Sebastián), Eibar, Lasarte, Mondragón y Rentería.

En ellos, 600 mujeres siguen cada curso el plan de estudios establecido

ESCUELA HOGAR VIRGEN DEL CORO

Atiende en su Jardín de Infancia a 100 niñas, a la vez que otras 309 cursan la Enseñanza General Básica.

BIBLIOTECAS INFANTILES

Están situadas en La Concha, Urgull y Loyola (San Sebastián) y en Tolosa. Cuentan con 4.000 socios, pasando de 57.000 los libros consultados cada año.

VACACIONES INFANTILES

Más de 1.500 niños y niñas disfrutan

todos los años sus vacaciones de verano en las Residencias de Echarr-Larraun (Navarra) y Los Niveles, Yagüe y Saldañuela (Burgos).

ESCUELA RURAL ZABALEGUI

En su doble aspecto de Escuela y Finca Modelo, persigue el perfeccionamiento de los conocimientos y la modernización de las técnicas aplicables al caserío guipuzcoano.

Y además, desarrolla una Obra Cultural que comprende las manifestaciones más diversas: conferencias, mesas redondas, exposiciones artísticas, edición de libros, conciertos y audiciones musicales, proyecciones de cine, cursillos, etc.

